

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203006 6
GTIN	4045197851789
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:****Nagyoláshoz és simításhoz.**

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal a kitűnő élettartam és optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acéloknál. **Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség és melegkeménység.**

Magas forgácsolási sebességekkel használható, TOOLOX®-hoz is nagyon jól használható.

Előny:

Különösen vibrációmentes járás.

Műszaki leírás

Élhossz L_c	13 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,5 mm
Tűrés névleges \varnothing	h10
Vágóél $\varnothing D_c$	6 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	25 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	62 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Spirálszög	40 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 50 HRC	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	85 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	alkalmas
Száráz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas