

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203006 12
GTIN	4045197851819
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

Teljes hossz L	93 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Nyak Ø D_1	11,5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D_s	12 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Vágóél Ø D_c	12 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	48 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Élhossz L_c	26 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	115 m/min	P
Acél $< 50 \text{ HRC}$	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	alkalmas
Száráz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas