

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203011 10
GTIN	4045197851871
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

Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél Ø D _c	10 mm
Nyak Ø D ₁	9,5 mm
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,045 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	40 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz L _c	30 mm
Teljes hossz L	80 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ²	0,04 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár Ø D _s	10 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	0,08×D
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Forgácsolási stratégia	TPC
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
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas