

Garant**GARANT Master INOX VHM tóruszmaró HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 206347 16/4,0 |
| GTIN | 4045197852649 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:**

DIN 6527-hez hasonló méretek.

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal.**

A **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acéloknál.

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

Előny:

Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség és melegkeménység.

Műszaki leírás

| | |
|----------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Vágóél rádiusz R ₁ | 4 mm |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Nyak Ø D ₁ | 15 mm |
| Szár Ø D _s | 16 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Vágóél Ø D _c | 16 mm |
| Teljes hossz L | 92 mm |
| Élhossz L _c | 32 mm |
| Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel | 44 mm |
| Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ² | 0,086 mm |

| | |
|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Spirálszög | 40 fok |
| Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Sorozat | Master Inox |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | N |
| Tűrés névleges \emptyset | h10 |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,3xD szélezésnél |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység $1 \times D$ |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Szártűrés | h6 |
| Színes gyűrű | kék |
| Termék fajtája | Tóruszmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 250 m/min | P |
| Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 230 m/min | P |
| Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | alkalmas | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | alkalmas | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 110 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | M |
| Uni | feltételesen alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |
| Száráz | feltételesen alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |