

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202998 5
GTIN	4045197860934
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**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Teljes hossz L	54 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	9 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Tűrés névleges Ø	h10

Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	40 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
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 <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 50 HRC	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas