

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202998 8
GTIN	4045197860958
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	12 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Teljes hossz L	57 mm
Fogak száma Z	4
Szár Ø D_s	8 mm
Vágóél Ø D_c	8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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	115 m/min	P
Acél $< 50 \text{ HRC}$	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Adatlap

Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas