

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 202998 16 |
| GTIN | 4045197860989 |
| 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 _c | 16 mm |
| Teljes hossz L | 82 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Szár Ø D _s | 16 mm |
| Tűrés névleges Ø | h10 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,35 mm |
| Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Élhossz L _c | 22 mm |

| | |
|--|------------------------------|
| 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 ² | alkalmas | 250 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 230 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 200 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 | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | M |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

| | |
|--------|-----------------------|
| Száraz | feltételesen alkalmas |
| Levegő | alkalmas |