

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202387 3,5
GTIN	4045197875143
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 alkalmas.**

Méretek hasonlóak, mint a **DIN 6527**.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,05 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Élhossz L_c	11 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	16 mm
Teljes hossz L	57 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	3,4 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	3,5 mm
Fogak száma Z	3

Tűrés névleges \emptyset	h10
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	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
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	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	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
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas