

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202387 12
GTIN	4045197875259
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

Szár Ø D _s	12 mm
Fogak száma Z	3
Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ²	0,06 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Nyak Ø D ₁	11,7 mm
Teljes hossz L	83 mm
Élhossz L _c	26 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	36 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Vágóél Ø D _c	12 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 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	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas