

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202387 20
GTIN	4045197875280
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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	52 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Szár Ø D_s	20 mm
Vágóél Ø D_c	20 mm
Fogak száma Z	3
Teljes hossz L	104 mm
Élhossz L_c	38 mm

Nyak $\varnothing D_1$	19,5 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 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