

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202389 6
GTIN	4045197875310
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.

Műszaki leírás

Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogak száma Z	3
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	24 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,1 mm
Teljes hossz L	62 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,9 mm
Élhossz L_c	18 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	6 mm
Tűrés névleges \varnothing	h10
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Spirálszög	40 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ 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	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas