

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202389 2
GTIN	4045197942029
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

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	15 mm
Fogak száma Z	3
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Spirálszög	40 fok
Nyak $\varnothing D_1$	1,92 mm
Tűrés névleges \varnothing	h10
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	57 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,05 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	2 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Szár Ø D _s	6 mm
Élhossz L _c	5 mm
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×D
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3 × 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	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 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 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas