

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202389 1
GTIN	4045197942012
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**

Élhossz $L_c$	3 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Teljes hossz L	57 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak Ø $D_1$	0,9 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	13 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Spirálszög	40 fok
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,05 mm

Fogak száma Z	3
Vágóél $\varnothing D_c$	1 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 $1 \times D$
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 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas