

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205551 4
GTIN	4062406111137
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerekítésnek köszönhetően. Rendkívüli hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyag felhasználásának köszönhetően.

Akár 0,1 mm fogankénti előtolás lehetséges 2xD mélység mellett (teli horonyban).

**Belső hűtőfolyadék ellátással** a biztonságos forgácsolás érdekében.

**Előny:**

A szerszámgeometria különösen szorosra sodrott forgácsokat hoz létre, melyeket a lapos forgácsolóhoronyok vezetnek el. Így a szerszám magja különösen stabil marad. A nagyméretű homlokoldali aláköszörülésnek köszönhetően akár 10°-os bemarási szög is lehetséges.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	57 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	19 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	3,7 mm
Tűrés névleges Ø	d11
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Fogak száma Z	5

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,2 mm
Spirálszög	42 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Élhossz $L_c$	11 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,05 \times D$ másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,4 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	200 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		