

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205551 5
GTIN	4062406111144
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerekítésnek köszönhetően. Rendkívüli hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsészetű 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 bemarkási szög is lehetséges.

Felhasználás:

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

Műszaki leírás

Fogak száma Z	5
Spirálszög	42 fok
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Élhossz L_c	13 mm
Tűrés névleges \varnothing	d11

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	19 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	5 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Teljes hossz L	57 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Nyak $\varnothing D_1$	4,6 mm
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 ²	alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	200 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		