

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205556 16
GTIN	4062406112158
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

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

**Előny:**

A szerszámgeometria különösen szorosra sodrott forgácsokat eredményez, melyeket lapos forgácstervek vezetnek el. Ezáltal a szerszám magja rendkívül stabil marad.

Az anyagba merülési szög a nagyméretű homlokoldali aláköszörülésnek köszönhetően akár 10° is lehet.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz.

**Figyelem:**

Különösen hosszú nyak aláköszörülés a zavaró megfogóelemek kikerüléséhez.

Kúposan emelkedő aláköszörüléssel a stabilitás biztosítása érdekében hosszú kinyúlásnál.

**Műszaki leírás**

Élhossz $L_c$	36 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	100 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Minimális szár aláköszörülési $\varnothing D_5$	14,4 mm
Fogak száma Z	5

Maximális szár alakösörülési $\varnothing D_6$	15,5 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,8 mm
Spirálszög	42 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Teljes hossz L	150 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	45 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	M
GG(G)	alkalmas	180 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		