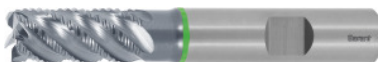


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205551 10
GTIN	4062406111175
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerítésnek 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 bemarkási szög is lehetséges.

Felhasználás:

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

Műszaki leírás

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D ₁	9,3 mm
Fogak száma Z	5
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Élhossz L _c	22 mm
Szár Ø D _s	10 mm

Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spirálszög	42 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Teljes hossz L	72 mm
Tűrés névleges \varnothing	d11
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		