

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205556 8
GTIN	4062406112127
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.

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	21 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	62 mm
Maximális szár aláköszörülési $\varnothing D_6$	7,8 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Minimális szár aláköszörülési $\varnothing D_5$	7,2 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Tűrés névleges \varnothing	d11
Spirálszög	42 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Fogak száma Z	5
Teljes hossz L	100 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 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	45 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		