

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

Rendelés száma	205556 10
GTIN	4062406112134
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 alaköszörülésnek köszönhetően akár 10° is lehet.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz.

**Figyelem:**

Különösen hosszú nyak alaköszörülés a zavaró megfogóelemek kikerüléséhez.

Kúposan emelkedő alaköszörüléssel a stabilitás biztosítása érdekében hosszú kinyúlásnál.

**Műszaki leírás**

Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	58 mm
Előtölés f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Spirálszög	42 fok
Teljes hossz L	100 mm

Fogak száma Z	5
Maximális szár alakösörülési $\varnothing D_6$	9,7 mm
Minimális szár alakösörülési $\varnothing D_5$	9 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Élhossz $L_c$	22 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
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 <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		