

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205450 5
GTIN	4062406276065
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva INOX-nál. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerekítésnek köszönhetően. **Rendkívüli hajlítási törőszilárdság** ultrafinom szemcsézetű **alapanyag felhasználásának** köszönhetően. A vágóélek száma teljesítményre és folyamatbiztonságra van optimalizálva.

Előny:

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

Felhasználás:

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

Ajánlás:

Folyamatbiztos munkavégzéshez, különösen teli horonynál, **4 hűtőcsatorna-furattal** rendelkező szerszámbe fogókat használjon.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Fogak száma Z	4
Teljes hossz L	57 mm
Nyak $\varnothing D_1$	4,6 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6

Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	19 mm
Élhossz L_c	13 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,15 mm
Spirálszög	40 fok
Tűrés névleges \varnothing	d11
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	NR
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		