

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

Rendelés száma	205450 16
GTIN	4062406276119
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 szerszám befogókat használjon.

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Fogak száma Z	5
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	42 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Spirálszög	40 fok
Nyak $\varnothing D_1$	14,8 mm

Élhossz $L_c$	32 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,35 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Teljes hossz L	92 mm
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 <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		