

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM nagyoló maró TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205453 20
GTIN	4062406380663
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

A **problémamegoldó a TPC megmunkáláshoz**. Ideális automatizált gyártáshoz, mert messzemenően elkerülhető a forgácsok felgyülemzése a gépben.

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva INOX-nál. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerítésnek 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.

Ajánlás:

Folyamatbiztos munkavégzéshez, különösen teli horonynál, **4 hűtőcsatorna-furattal** rendelkező szerszám befogókat használjon.

Figyelem:

h_{max} : A táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

$ae_{max} = 0,07 \times D$ TPC megmunkálásához.

Műszaki leírás

Fogak száma Z	5
Vágóél Ø D _c	20 mm
Spirálszög	40 fok
Tűrés névleges Ø	d11

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D ₁	18,5 mm
Szár Ø D _s	20 mm
Átlagos forgácsvastagság h _{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,097 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	150 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	74 mm
Élhossz L _c	60 mm
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Maróprofil	NF
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	feltételesen alkalmas	140 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	feltételesen alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		