

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM nagyoló maró TPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205453 10
GTIN	4062406380632
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**

Spirálszög	40 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Fogak száma Z	5

Szár	DIN 6535 HB, h6
Élhossz $L_c$	30 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	d11
Nyak $\emptyset D_1$	9,3 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,051 mm
Teljes hossz L	80 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Szár $\emptyset D_s$	10 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	38 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	90 m/min	P

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