

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM nagyoló maró TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205453 6
GTIN	4062406380618
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 **alacsony 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
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	24 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,6 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,15 mm

Teljes hossz L	62 mm
Élhossz L _c	18 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Átlagos forgácsvastagság h _{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,032 mm
Vágóél Ø D _c	6 mm
Tűrés névleges Ø	d11
Szár Ø D _s	6 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		