

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205550 6
GTIN	4045197813251
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerekítésnek köszönhetően. Rendkívüli hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsészetű alapanyag felhasználásának köszönhetően.

Akár 0,1 mm fogankénti előtolás lehetséges 2xD mélység mellett (teli horonyban).

**Előny:**

A szerszámgeometria különösen szorosra sodrott forgácsokat hoz létre, melyeket a lapos forgács hornyok vezetnek el. Így a szerszám magja különösen stabil marad. A nagyméretű homlokoldali aláköszörülésnek köszönhetően akár 10°-os bemarkási szög is lehetséges.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Nyak Ø D <sub>1</sub>	5,6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L <sub>c</sub>	13 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	19 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm

Tűrés névleges Ø	d11
Fogak száma Z	5
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Teljes hossz L	57 mm
Spirálszög	42 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	35 m/min	M

GG(G)	alkalmas	200 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		