

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205550 10
GTIN	4045197813299
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 alakösztörülésnek köszönhetően akár 10°-os bemarkási szög is lehetséges.

Felhasználás:

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Tűrés névleges \varnothing	d11
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Élhossz L_c	22 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Nyak $\varnothing D_1$	9,3 mm
Fogak száma Z	5
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	72 mm
Előtolás f_z szélézéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 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		