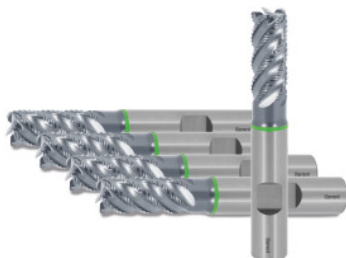


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1050 9
GTIN	4067263134930
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

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

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

**Mint a 205550 sz.****Előny:**

A szerszámgeometria különösen szorosra sodrott forgácsokat eredményez, melyeket lapos forgácsterek vezetnek el. Ezáltal a szerszám magja rendkívül stabil marad. Az anyagba merülési szög a nagyméretű homlokoldali aláköszörülésnek köszönhetően akár 10° is lehet.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Spirálszög	42 fok
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6

Sarokletörés szöge	45 fok
Nyak $\varnothing D_1$	8,3 mm
Élhossz $L_c$	19 mm
Teljes hossz $L$	72 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,45 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	9 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma $Z$	5
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3xD szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1xD
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 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

## Tartozék

GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maróHPC  
Ø d11 DC 9 mm

205550 9