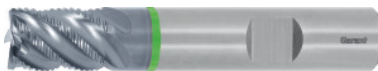


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205548 9
GTIN	4045197853547
Árucikk kategória	11X

**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).

**Előny:**

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

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,45 mm
Fogak száma Z	5
Teljes hossz L	66 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tűrés névleges Ø	d11
Élhossz $L_c$	13 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	42 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,5 × D oldalazásnál
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	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