

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 205548 14 |
| GTIN | 4045197853578 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:**

Újszerű recés profillal, nagyobb előtolásokhoz optimalizálva. Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerítésnek 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Élhossz L_c | 18 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 14 mm |
| Teljes hossz L | 75 mm |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 14 mm |

| | |
|--|------------------------------|
| Tűrés névleges Ø | d11 |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,7 mm |
| Fogak száma Z | 5 |
| 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 × D oldalazásnál |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység 1×D |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Sarokmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 160 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 140 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | M |
| INOX > 900 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 |