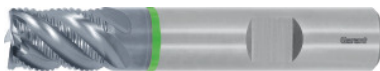


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 205548 20     |
| GTIN              | 4045197853592 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Fogak száma Z  | 5                               |
| Fogásvételi irány  | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Szár Ø D <sub>s</sub>  | 20 mm                           |
| Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm                         |
| Élhossz L <sub>c</sub>   | 26 mm                           |
| Teljes hossz L   | 92 mm                           |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6                 |
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>  | 20 mm                           |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm                               |
| Tűrés névleges $\emptyset$                                | d11                                   |
| Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál                   | 1 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              |