

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205552 8
GTIN	4045197958969
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.

**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 aláköszörülésnek köszönhetően akár 10°-os bemarkási szög is lehetséges.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz, különösen alkalmas teli horony megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Fogak száma Z	5
Spirálszög	42 fok
Nyak Ø D <sub>1</sub>	7,4 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Teljes hossz L	68 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Élhossz $L_c$	21 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,4 \times D$ oldalazásnál
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
Levegő	alkalmas