

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205554 6
GTIN	4045197959935
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 eredményez, melyeket lapos forgácstervek 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.

**A problémamegoldó a TPC megmunkálásnál.**

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Spirálszög	42 fok
Élhossz L <sub>c</sub>	18 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Teljes hossz L	62 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	5
Tűrés névleges Ø	d11
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Nyak Ø D <sub>1</sub>	5,6 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	25 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Maróprofil	NR
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,4 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Forgácsolási stratégia	TPC
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		