

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM nagyoló maró HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205554 12
GTIN	4045197959966
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 forgácsterek vezetnek el. Ezáltal a szerszám magja rendkívül stabil marad.

Az anyagba merülési szög a nagyméretű homlokoldali alaköszörülésnek köszönhetően akár 10° is lehet.

**Felhasználás:**

Nagyoló megmunkáláshoz.

**A problémamegoldó a TPC megmunkálásnál.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	45 mm
Nyak $\varnothing D_1$	11,1 mm
Teljes hossz $L$	93 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Fogak száma $Z$	5

Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Élhossz $L_c$	36 mm
Spirálszög	42 fok
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,6 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
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
Forgácsolási stratégia	TPC
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 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		