

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine TKM-rouhintajyrsin, sisäjähdytys HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205255 6
GTIN	4062406122355
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:**

Rouhintaan.

Erittäinen hionta ei-rautametallien työstöön.

Parannettu lastunpoisto keskussisäjähdytyksen ansiosta. Soveltuu myös poraamiseen patentoidun geometrian ansiosta.

**Etu:**

**Optimoitu uramuoto, epäkeskinen takahionta, suuret lastuamistilat.**

2 × D täyteen tehoon, erittäin suuret syöttönopeudet ja tasainen käynti.

Rampit mahdollisia 45°:seen asti.

Erittäinen suuret syöttönopeudet pystysuuntaisessa upotuksessa **erityisen työstögeometrian** ansiosta mahdollisia.

**Huomautus:**

Tilaa muoto **HB nrolla 205256**.

**Tekninen kuvaus**

Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	5,5 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	e8
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	19 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	13 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Terän Ø D <sub>c</sub>	6 mm

varren $\varnothing D_s$	6 mm
Kokonaispituus L	57 mm
Hammasluku Z	3
Syöttö $f_z$ särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,1 mm
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Nousukulma	35 astetta
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään alumiinissa, lyhytlastuinen	0,08 mm
Varsi	DIN 6535 HA
Kulmapyöristys $r_v$	0,2 mm
Sarja	Master Alu
Pinnoitus	DLC
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
Jyrsintäprofiili	WR
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	kyllä
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	keltainen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Alu	soveltuu	450 m/min	N
Alumiini (lyhytlastuinen)	soveltuu	400 m/min	N
Alu > 10% Si	soveltuu	380 m/min	N

PA 66	sopii rajoituksin	120 m/min	N
PEEK	sopii rajoituksin	100 m/min	N
Cu	soveltuu	160 m/min	N
CuZn	soveltuu	200 m/min	N
märkä enintään	soveltuu		
ilma	soveltuu		

**Palvelut**

Varrenhionta Tyyppi HB

129100 HB