

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine TKM-rouhintajyrsin HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205265 10
GTIN	4062406122553
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:**

Rouhintaan.

Eriytynen hionta ei-rautametallien työstöön.

Etu:**Uran optimoitu muoto, epäkeskinen takahionta, suuret lastu-urat.**

Enintään $2 \times D$ umpimateriaaliin korkeimmilla syöttönopeuksilla ja hyvin tasaisella käynnillä.

Rampit mahdollisia 45° kulmaan saakka.

Suurimmat syöttönopeudet mahdollisia kohtisuorassa upotuksessa **erityisen upotusgeometrian** ansiosta.

Tekninen kuvaus

Syöttö f_z särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,14 mm
HammaslukuZ	3
Terän pituus L_c	30 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	38 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	e8
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Terän Ø D_c	10 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään alumiinissa, lyhytlastuinen	0,12 mm
Kavennuksen Ø D_1	9,5 mm

Nousukulma	35 astetta
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HB
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	80 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Kulmapyöristys r_v	0,32 mm
Sarja	Master Alu
Pinnoitus	DLC
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
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	ei
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		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		

Palvelut

Varrenhionta Tyyppi HB	129100 HB
------------------------	-----------