

## GARANT Master Alu TKM-viimeistelyjyrsin HPC, pinnoittamaton, Ø h6 DC: 10mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203214 10
GTIN	4067263100386
Tuoteluokka	11X

### Kuvaus

**Malli:**

**Hienoviimeistelyyn.** Terän geometria on optimoitu alhaisia syöttöjä ja erinomaisia pintoja varten. Korkea vakaus ja tasainen toiminta epätasaisen jaon ansiosta.

**Käyttö:**

Muodon jyrsintään viimeistelyjyrsintänä.

**Huomautus:**

Optimaaliset tuotantotulokset yhdessä GARANT HiRunER tarkkuus-ER-kiristysholkki-istukan, GARANT Master Chuck -hydraulikiristysistukan ja voimaistukan kanssa.

### Tekninen kuvaus

Toleranssi, nimellis-Ø	h6
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	48 mm
Kokonaispituus L	90 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h6
syöttösuunta	vaaka
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,035 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
HammaslukuZ	7
Terän pituus L <sub>c</sub>	42 mm

Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Terän $\varnothing D_c$	10 mm
Nousukulma	40 astetta
Sarja	Master Alu
Pinnoitus	pinnoittamaton
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	W
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Jyrsintäkäyttö	Mono-jyrsintä, erittäin tarkka 90°
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,02×D särmäyksessä
Sisäjäähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	keltainen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Alumiinimuovit	soveltuu	380 m/min	N
Alumiini (lyhytlastuinen)	soveltuu	360 m/min	N
Alu > 10% Si	sopii rajoituksin	320 m/min	N
PMMA akryyli	soveltuu	260 m/min	N
PE-HD	soveltuu	220 m/min	N
PA 66	soveltuu	250 m/min	N
PEEK	soveltuu	220 m/min	N
PF 31	soveltuu	200 m/min	N

Cu	sopii rajoituksin	160 m/min	N
CuZn	soveltuu	220 m/min	N
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		
ilma	soveltuu		

**Palvelut**

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