

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



Tilaustiedot

Tilausnumero	203213 10
GTIN	4067263100324
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 jysintään viimeistelyjysintänä.

Huomautus:

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

Tekninen kuvaus

Toleranssi, nimellis-Ø	h6
Terän Ø D _c	10 mm
syöttösuunta	vaaka
Ulkoneman pituus L ₁ mukaan lukien kavennus	36 mm
varren Ø D _s	10 mm
Nousukulma	40 astetta
HammaslukuZ	7
Syöttö f _z särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,035 mm
Kokonaispituus L	80 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta

Varsi	DIN 6535 HA, h6
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Terän pituus L_c	32 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	9,5 mm
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	0,025×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
------------------------	-----------