

## GARANT Master Alu TKM-viimeistelyjyrsin HPC, pinnoittamaton, Ø h6 DC: 12mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203216 12
GTIN	4067263100508
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 -hydraulikiristysistukan ja voimaistukan kanssa.

### Tekninen kuvaus

Terän Ø D <sub>c</sub>	12 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	73 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	h6
Varsi	DIN 6535 HA, h6
syöttösuunta	vaaka
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Kokonaispituus L	119 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	11 mm
HammaslukuZ	7

Nousukulma	40 astetta
Syöttö $f_z$ särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,03 mm
Terän pituus $L_c$	30 mm
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
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	0,015×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	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
------------------------	-----------