

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



Tilaustiedot

Tilausnumero	203216 10
GTIN	4067263100492
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

syöttösuunta	vaaka
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	58 mm
Kokonaispituus L	100 mm
Terän pituus L_c	25 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	h6
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Nousukulma	40 astetta
Kavennuksen Ø D_1	9,2 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Terän Ø D_c	10 mm

Syöttö f_z särmäykseen alumiinissa, lyhytlastuinen	0,03 mm
varren $\varnothing D_s$	10 mm
HammaslukuZ	7
Varsi	DIN 6535 HA, h6
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
------------------------	-----------