

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM nagyoló maró HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205250 10
GTIN	4062406122232
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Nagyolóshoz.

Speciális köszörülés színes- és könnyűfémek megmunkálásához.

**Előny:**

**Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.**

2 × D-ig telibe fúráshoz maximális előtolási értékek és nyugodt járás mellett.

Ferde anyagba merülés 45°-ig lehetséges.

Maximális előtolási értékek lehetségesek függőleges bemerülésnél a **speciális merülő geometriának** köszönhetően.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Teljes hossz L	72 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz rövid forgácsú alumíniumban	0,12 mm
Fogak száma Z	3
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,14 mm
Spirálszög	35 fok
Nyak Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	30 mm

Tűrés névleges $\emptyset$	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár $\emptyset D_s$	10 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Élhossz $L_c$	22 mm
Sarok lekerekítés $r_v$	0,32 mm
Sorozat	Master Alu
Bevonat	DLC
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	WR
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,4 × D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu	alkalmas	450 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	400 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	380 m/min	N
PA 66	feltételesen alkalmas	120 m/min	N
PEEK	feltételesen alkalmas	100 m/min	N
Cu	alkalmas	160 m/min	N
CuZn	alkalmas	200 m/min	N

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas

**Szolgáltatások**

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
-------------------------	-----------