

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, DLC, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205255 10
GTIN	4062406122379
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Nagyolóshoz.

Speciális köszörülés színes- és könnyűfémek megmunkálásához.

Továbbfejlesztett forgácselvezetés a központi belső hűtésnek köszönhetően. A szabadalmaztatott geometriának köszönhetően fúráshoz is alkalmas.

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

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

Ferde anyagba merülés 45°-ig lehetséges.

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

Figyelem:

A **HB** alakot a **205256 számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

Spirálszög	35 fok
Teljes hossz L	72 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz rövid forgácsú alumíniumban	0,12 mm
Szár Ø D_s	10 mm
Élhossz L_c	22 mm
Fogak száma Z	3

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Előtolás f_z szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,14 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Nyak $\varnothing D_1$	9,5 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Sarok lekerekítés r_v	0,32 mm
Sorozat	Master Alu
Bevonat	DLC
Szerszámananyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	WR
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	igen
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		
Levegő	alkalmas		