

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, DLC, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205256 8
GTIN	4062406276959
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.

**Műszaki leírás**

Spirálszög	35 fok
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Teljes hossz L	63 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz rövid forgácsú alumíniumban	0,1 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	19 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	25 mm

Fogak száma Z	3
Előtolás $f_z$ szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,12 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	7,5 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Sarok lekerekítés $r_v$	0,2 mm
Sorozat	Master Alu
Bevonat	DLC
Szerszámanyag	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
Cu	alkalmas	160 m/min	N
CuZn	alkalmas	200 m/min	N

Nedvesen maximum	alkalmas
Levegő	alkalmas