

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC / TPC, DLC, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205267 16
GTIN	4062406381233
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Nagyolóshoz.

Speciális köszörülés színes- és könnyűfémek megmunkálásához. Jelentősen csökken a forgács térfogat a forgácsok célirányos aprításával a **speciális vágóél geometria** következtében. Továbbfejlesztett forgácselvezetés a központi belső hűtésnek köszönhetően.

Figyelem:

HB alak: a **205268 számmal** rendelje meg.

h_{max} : A táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

Az ae_{max} $0,2 \times D$ a TPC megmunkálásához.

Műszaki leírás

Szár	DIN 6535 HA, h6
Teljes hossz L	108 mm
Előtolás f_z szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,22 mm
Sarok lekerekítés r_v	0,32 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz rövid forgácsú alumíniumban	0,2 mm
Spirálszög	35 fok
Élhossz L_c	48 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4

Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Nyak $\varnothing D_1$	15 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	58 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Sorozat	Master Alu
Bevonat	DLC
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
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 $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,2 \times D$
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
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		