

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205277 6
GTIN	4062406585815
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. A **problémamegoldó a TPC megmunkáláshoz**. Ideális automatizált gyártáshoz, mert messzemenően elkerülhető a forgácsok felgyülemlése a gépben.

**Figyelem:**

Különösen igényes nagyoló megmunkáláshoz HB befogófelületű szerszámokat használjon. A Hoffmann Group e-Shopjából rendelhető.

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

$ae_{max}$   $0,1 \times D$  TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	3
Vágóél Ø $D_c$	6 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Élhossz $L_c$	31 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	36 mm
Spirálszög	35 fok
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár	DIN 6535 HB, h6

Teljes hossz L	75 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Nyak $\varnothing D_1$	5,7 mm
Sarok lekerekítés $r_v$	0,2 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz rövid forgácsú alumíniumban	0,036 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sorozat	Master Alu
Bevonat	DLC
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Maróprofil	WR
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu	alkalmas	360 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	320 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	300 m/min	N
PA 66	feltételesen alkalmas	100 m/min	N
PEEK	feltételesen alkalmas	80 m/min	N
Cu	alkalmas	130 m/min	N
CuZn	alkalmas	160 m/min	N

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