

**GARANT Master Alu VHM simító maró HPC, bevonat nélkül, Ø h6 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203214 10
GTIN	4067263100386
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Finom simító műveletekhez.** A vágóél geometriája alacsony fogásvételhez és kiváló felületekhez optimalizált. Nagy saját stabilitás és nyugodt járás az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

**Felhasználás:**

Palástmaráshoz simító műveletként.

**Figyelem:**

Optimális gyártási eredmények a GARANT hiRunER precíziós ER szorítópatronos befogóval, GARANT Master Chuck hidropasztikus befogóval és gépi működtetésű tokmánnal.

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	h6
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	48 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Fogásvételi irány	vízszintes
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,035 mm
Sarokletörés szöge	90 fok
Nyak Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Fogak száma Z	7
Élhossz L <sub>c</sub>	42 mm

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Spirálszög	40 fok
Sorozat	Master Alu
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	W
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Marási felhasználási	Mono forgácsolás, nagy pontosságú, 90°
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,02×D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	380 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	360 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	320 m/min	N
PMMA Akрил	alkalmas	260 m/min	N
PE-HD	alkalmas	220 m/min	N
PA 66	alkalmas	250 m/min	N
PEEK	alkalmas	220 m/min	N
PF 31	alkalmas	200 m/min	N

Cu	feltételesen alkalmas	160 m/min	N
CuZn	alkalmas	220 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

**Szolgáltatások**

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