

GARANT Master Alu VHM simító maró HPC, bevonat nélkül, Ø h6 DC: 8mm**Rendelési adatok**

Rendelés száma	203215 8
GTIN	4067263100423
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

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	48 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Fogásvételi irány	vízszintes
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Sarokletörés szöge	90 fok
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Élhossz L_c	42 mm
Nyak $\varnothing D_1$	7,8 mm
Spirálszög	40 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm

Előtolás f_z szélezéshez rövid forgácsú alumíniumban	0,025 mm
Tűrés névleges \emptyset	h6
Fogak száma Z	7
Teljes hossz L	80 mm
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	0,015×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
-------------------------	-----------