

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205265 10
GTIN	4062406122553
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo. Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin.

Prednosti:

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

Do $2 \times D$ v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

Poševno pogrezanje do 45° .

Najvišje vrednosti podajanja pri navpičnem pogrezanju zaradi **posebne geometrije pogrezanja**.

Napotek:

Obliko **HB** naročite s **št. 205266**.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,14 mm
Število zob Z	3
Dolžina rezil L_c	30 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	38 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila D_c	10 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Ø sprostivke D_1	9,5 mm
Kot spirale	35 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota r_v	0,32 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	450 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	380 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	120 m/min	N

PEEK	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB