

**Garant**
**VHM-rezkar HPC GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203203 20
GTIN	4062406119911
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Za fino obdelavo.<br>Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.<br>Velika lastna trdnost in miren tek zaradi neenakomerne delitve.<br>Za obodno rezkanje kot zaključna obdelava.

**Napotek:**

**Neprevlečeno izvedbo** naročite z **art. 203207**.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,09 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	70 mm
Ø držala $D_s$	20 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Dolžina rezil $L_c$	60 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	38 stopinj
Ø sprostitve $D_1$	19,5 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
Toleranca nazivnega Ø	h6
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Celotna dolžina L	125 mm

Število zob Z	5
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	550 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	500 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	450 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N

Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB