

Garant**VHM-rezkar HPC GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203203 10
GTIN	4062406119386
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

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

Napotek:

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

Tehnični opis

Ø držala D_s	10 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	h6
Kot spirale	38 stopinj
Število zob Z	5
Ø rezila D_c	10 mm
Dolžina rezil L_c	30 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,065 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	35 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
Ø sprostitve D_1	9,5 mm

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
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		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB