

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205250 4
GTIN	4062406122195
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**.

Tehnični opis

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	8 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Kot spirale	35 stopinj
Število zob Z	3
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm

Ø rezila D_c	4 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,1 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,4 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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