

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205250 12
GTIN	4062406122249
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

Dolžina rezil L_c	26 mm
Ø držala D_s	12 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Celotna dolžina L	83 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,18 mm
Kot spirale	35 stopinj
Število zob Z	3

Toleranca nazivnega \emptyset	e8
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,15 mm
\emptyset sprostivne D_1	11 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	36 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota r_v	0,32 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 $1 \times D$ 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