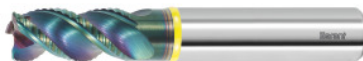


**Garant****Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205250 10
GTIN	4062406122232
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  $45^\circ$ .

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

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	10 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Celotna dolžina L	72 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Število zob Z	3
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,14 mm
Kot spirale	35 stopinj

Ø sprostivne D <sub>1</sub>	9,5 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivjo	30 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	22 mm
Zaokrožitev kota r <sub>v</sub>	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 <sub>e</sub> pri rezkanju	0,4 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		