

**Garant****Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205250 16
GTIN	4062406122263
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 sprostitve $D_1$	15 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprositvijo	42 mm
Kot spirale	35 stopinj
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,2 mm
Dolžina rezil $L_c$	31 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila $D_c$	16 mm

Celotna dolžina L	92 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,22 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Število zob Z	4
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 $1 \times D$
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		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB