

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø f8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205255 4
GTIN	4062406122331
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin.

Izboljšano odvajanje odrezkov zaradi centralnega notranjega hlajenja. S patentirano geometrijo primerno tudi za vrtanje.

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**.

Napotek:

Obliko **HB** naročite z **art. 205256**.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Število zob Z	3
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	35 stopinj

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Dolžina rezil L_c	8 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
\emptyset rezila D_c	4 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
\emptyset držala D_s	6 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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 $\times D$ pri robljenju
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		
Zrak	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB