

**Garant****Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205265 8
GTIN	4062406122546
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**

Število zob Z	3
Kot spirale	35 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	e8
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	30 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Celotna dolžina L	68 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	8 mm
Ø sprostivke D <sub>1</sub>	7,5 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	24 mm
Zaokrožitev kota r <sub>v</sub>	0,2 mm
Serijska	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	ne
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		
<b>Storitve</b>			
Brušenje držala Tip HB			129100 HB