

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

Številka za naročanje	205265 10
GTIN	4062406122553
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**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,14 mm
Število zob Z	3
Dolžina rezil $L_c$	30 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	38 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm

Ø sprostivne D <sub>1</sub>	9,5 mm
Kot spirale	35 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota r <sub>v</sub>	0,32 mm
Serija	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