

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205265 14
GTIN	4062406122577
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° .

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

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,18 mm
Ø sprostivne D_1	13 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Toleranca nazivnega Ø	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Ø rezila D_c	14 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	52 mm

Kot spirale	35 stopinj
Ø držala D_s	14 mm
Dolžina rezil L_c	42 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,2 mm
Celotna dolžina L	99 mm
Zaokrožitev kota r_v	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_e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
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		
Storitve			
Brušenje držala Tip HB			129100 HB