

**Garant****Groborezni rezkar GARANT Master Alu PickPocket VHM HPC, neprevlečeni, Ø e8 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202002 5
GTIN	4062406125714
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za grobo in poravnalno obdelavo.

Do  $2 \times D$  v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

Najvišje vrednosti podajanja pri navpičnem pogrezanju.

Poševno pogrezanje do  $45^\circ$ .

**Prednosti:**

**Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Kot spirale	42 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil $L_c$	9 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Število zob Z	3

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
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	250 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	180 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	180 m/min	N
PE-HD	primerno	130 m/min	N
PA 66	primerno	150 m/min	N
PEEK	primerno	130 m/min	N
PF 31	primerno	110 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	180 m/min	N

Cu	primerno	120 m/min	N
CuZn	primerno	150 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB