

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu PickPocket, z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202006 4
GTIN	4062406126070
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  $45^\circ$ .

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

S prevleko DLC  $sp^2$  najnovejše generacije.

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Ø držala $D_s$	6 mm
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila $D_c$	4 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	57 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Dolžina rezil $L_c$	8 mm
Kot spirale	42 stopinj
Zaokrožitev kota $r_v$	0,1 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	550 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	500 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	450 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N

PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
Zrak	primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB