

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu PickPocket VHM HPC, neprevlečeni, Ø e8 DC: 7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202012 7
GTIN	4062406126254
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo in poravnalno obdelavo.

Do 2xD v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

Najvišje vrednosti podajanja pri navpičnem pogrezanju.

Poševno pogrezanje do 45°.

Prednosti:

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

Napotek:

Minimalna povečana mera 0,1xD za naslednje poravnalne obdelave mora biti dosežena.

Tehnični opis

Ø sprostitve D ₁	6,8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D _s	8 mm
Kot spirale	42 stopinj
Število zob Z	3
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprositvijo	30 mm
Podajanje f _z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,07 mm
Ø rezila D _c	7 mm

Toleranca nazivnega \varnothing	e8
Celotna dolžina L	68 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil L_c	16 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
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	ne
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		

Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB