

**Garant****VHM-stebelni rezkar GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø e8 DC: 6Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201070 6X
GTIN	4062406186289
Razred artikla	11Z

**Opis****Izvedba:**

**Fino uravnorežena orodja**, posebej primerna za uporabo z **vreteni za visoke hitrosti**.  
Specialna geometrija za optimizirano odvajanje odrezkov z **na novo razvitim postopkom uravnoreženja**.

Zelo miren tek za **izjemno kakovost površine**.

**Tehnični opis**

Kakovost centriranja z držalom	G 1,8 s HA
Toleranca nazivnega Ø	e8
Celotna dolžina L	55 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Število zob Z	1
Ø rezila D <sub>c</sub>	6 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	5,5 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Držalo	Cilindrično držalo
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	21 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	27 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
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 umetna masa	primerno	180 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	105 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	140 m/min	N
CuZn	primerno	180 m/min	N
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
<del>Zrak</del>	<del>pogojno primerno</del>
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB