

Garant**VHM-stebelni rezkar GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø e8 DC: 3Lmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201075 3L
GTIN	4062406186470
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
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,03 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	30 stopinj
Število zob Z	1
Ø sprostitve D_1	2,8 mm
Držalo	Cilindrično držalo
Celotna dolžina L	50 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila D_c	3 mm

Podatkovni list

Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	12 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
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	$0,5 \times D$ pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 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

Podatkovni list

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		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

Ustrezni izdelki

<https://www.hoffmann-group.com/SI/sl/hom/p/201075-3L>