

Garant**VHM-stebelni rezkar GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø e8 DC: 10Dmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201075 10D
GTIN	4062406186616
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

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

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

Tehnični opis

Ø sprostitve D_1	9,2 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 1,8 s HA
Kot spirale	30 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	16 mm
Število zob Z	1
Toleranca nazivnega Ø	e8
Celotna dolžina L	55 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Držalo	Cilindrično držalo
Ø držala D_s	10 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm

Dolžina rezil L_c	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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 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	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

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		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB