

**Garant**
**VHM-stebelni rezkar GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø e8 DC: 10Mmm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 201075 10M    |
| GTIN                  | 4062406186654 |
| 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**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Število zob Z   | 1                              |
| Toleranca nazivnega Ø   | e8                             |
| Kot spirale   | 30 stopinj                     |
| Ø držala D <sub>s</sub>   | 10 mm                          |
| Kakovost centriranja z držalom                                      | G 1,8 s HA                     |
| Dolžina rezil L <sub>c</sub>  | 26 mm                          |
| Smer pristavljanja  | vodoravno, poševno in navpično |
| Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo                | 34 mm                          |
| Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki | 0,1 mm                         |
| Ø rezila D <sub>c</sub>   | 10 mm                          |
| Držalo  | Cilindrično držalo             |
| Ø sprostitve D <sub>1</sub>   | 9,2 mm                         |

|  |   |
|--|---|
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki | 0,08 mm                                       |
| Celotna dolžina L  | 85 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 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         |           |   |
| <b>Storitve</b>   |                  |           |   |

Brušenje držala Tip HB

129100 HB