

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø DC: 4Mmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202512 4M
GTIN	4062406238834
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Ekstra ostri rezalni robovi.**

Mere podobne DIN6527.

Za grobo in poravnalno obdelavo. Do 2xD v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

S **prevleko DLC sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije.**Napotek:****Naslednik za art. 202515.****Tehnični opis**

Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	22 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Kot spirale	38 stopinj
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Število zob Z	4
Ø rezila D <sub>c</sub>	4 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	3,7 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	16 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
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	0,25 $\times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	550 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	500 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	450 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	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