

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

Številka za naročanje	202512 10
GTIN	4062406238896
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	30 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Število zob Z	4
Kot spirale	38 stopinj
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	9,2 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,09 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	25 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,25×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB