

Garant**VHM-rezkar GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø DC: 8Mmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202512 8M
GTIN	4062406238889
Razred artikla	11X

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

Mere podobne DIN6527.

Za grobo in poravnalno obdelavo. Do $2 \times D$ v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.S **prevleko DLC sp^2** najnovejše generacije.**Napotek:****Naslednik za art. 202515.****Tehnični opis**

Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Ø držala D_s	8 mm
Ø sprostitve D_1	7,4 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	38 stopinj
Ø rezila D_c	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	30 mm

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Celotna dolžina L	70 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 ne
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