

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC/TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205267 6
GTIN	4062406377397
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin. Občutno manjši volumen odrezkov zaradi usmerjenega drobljenja odrezkov s **posebno geometrijo rezila**.

Izboljšano odvajanje odrezkov zaradi centralnega notranjega hlajenja.

Napotek:

Obliko **HB** naročite z **art. 205268**.

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

ae_{maks} je $0,2 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	18 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Ø sprostivte D_1	5,5 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	24 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Kot spirale	35 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	62 mm
Ø držala D _s	6 mm
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje f _z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a _e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,2×D
z notranjim hlajenjem	da
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	450 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	380 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	120 m/min	N

PEEK	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
Zrak	primerno		