

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205275 6
GTIN	4062406381318
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**.

**Za rešitev težav pri TPC-obdelavi.** Izjemno primerno za avtomatizirano izdelavo, saj bistveno zmanjša nabiranje odrezkov v stroju.

**Napotek:**

Obliko **HB** naročite z **art. 205277**.

Oblika HB dobavljiva po enaki ceni kot HA.

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

$ae_{maks}$  je  $0,12 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila $D_c$	6 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	36 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,039 mm
Ø sprostitve $D_1$	5,7 mm
Ø držala $D_s$	6 mm

Kot spirale	35 stopinj
Celotna dolžina L	75 mm
Število zob Z	3
Zaokrožitev kota $r_v$	0,2 mm
Dolžina rezil $L_c$	31 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,12xD
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	360 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	320 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	300 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	100 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	130 m/min	N
CuZn	primerno	160 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno