

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205274 8
GTIN	4062406381264
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. 205276**.

Oblika HB dobavljiva po enaki ceni kot HA.

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

$a_{e_{maks}}$ je $0,15 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø držala D_s	8 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	40 mm
Število zob Z	3
Celotna dolžina L	80 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Kot spirale	35 stopinj

Toleranca nazivnega \varnothing	e8
\varnothing sprostitve D_1	7,5 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,057 mm
Dolžina rezil L_c	33 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
\varnothing rezila D_c	8 mm
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	0,15xD
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	400 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	360 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	340 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	110 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	90 m/min	N
Cu	primerno	140 m/min	N
CuZn	primerno	180 m/min	N

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