

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine VHM torusni rezkar HPC/TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206258 12/1,0
GTIN	4062406398347
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Z ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami in dodatno poliranimi utori za odrezke za odlično odvajanje odrezkov pri nž-materialih z dolgimi odrezki.

Z novim rebrastim profilom, optimizirano za višja podajanja. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo inovativnih finoiznatih substratov.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,15 mm
Ø sprostitve D_1	11 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Ø držala D_s	12 mm
Dolžina rezil L_c	49 mm
Število zob Z	3
Celotna dolžina L	100 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	60 mm
Radij rezila R_1	1 mm
Ø rezila D_c	12 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,13 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	TPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

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		

mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno