

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM torusni rezkar HPC/TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 10/2,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206258 10/2,0
GTIN	4062406398330
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 fino-zrnatih substratov.

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	41 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	50 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Število zob Z	3
Celotna dolžina L	90 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,5 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 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