

Garant

GARANT Master Alu SlotMachine VHM torusni rezkar HPC/TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 10/0,5mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206258 10/0,5
GTIN	4062406398323
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 finoizrnatih substratov.

Tehnični opis

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