

Garant**VHM-rezkar HPC GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203207 10
GTIN	4062406565879
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za gladilno obdelavo.

Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.

Velika lastna trdnost in miren tek zaradi neenakomerne delitve.

Za obodno rezkanje kot ravnalna delovna faza.

Tehnični opis

Kot spirale	38 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno
Dolžina rezil L_c	30 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	h6
\varnothing rezila D_c	10 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
\varnothing držala D_s	10 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot posnetja roba	90 stopinj
\varnothing sprostitve D_1	9,5 mm
Število zob Z	5
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	35 mm

Celotna dolžina L	80 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,065 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,1 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	550 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	500 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	450 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N

Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB