

Garant**VHM-rezkar HPC GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203208 10
GTIN	4062406565930
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

Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Kot spirale	38 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	48 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Ø sprostitve D_1	9,5 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot posnetja roba	90 stopinj
Ø držala D_s	10 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil L_c	40 mm
Celotna dolžina L	90 mm

Smer pristavljanja	vodoravno
Število zob Z	5
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,1 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	500 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	450 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	180 m/min	N
PE-HD	primerno	140 m/min	N
PA 66	primerno	180 m/min	N
PEEK	primerno	130 m/min	N
PF 31	primerno	110 m/min	N
PVDF GF20	primerno	160 m/min	N
POM GF25	primerno	140 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	140 m/min	N
PEEK GF30	primerno	120 m/min	N
PTFE CF25	primerno	140 m/min	N

Honeycomb sendvič	pogojno primerno	260 m/min	N
Cu	primerno	140 m/min	N
CuZn	primerno	120 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB