

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

Številka za naročanje	203209 10
GTIN	4062406565985
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

Smer pristavljanja	vodoravno
Kot posnetja roba	90 stopinj
Ø sprostitve D_1	9,5 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Celotna dolžina L	100 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Dolžina rezil L_c	50 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	58 mm
Ø držala D_s	10 mm
Kot spirale	38 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6

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 z notranjim hlajenjem	0,05×D pri robljenju 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