

**Garant**
**VHM-rezkar HPC GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø e8 DC: 8mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203208 8
GTIN	4062406565923
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**

Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Dolžina rezil $L_c$	32 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,8 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	40 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Število zob Z	5
Smer pristavljanja	vodoravno

Celotna dolžina L	75 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
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	0,1 × 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		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB