

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205277 10
GTIN	4062406585839
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin. Občutno manjši volumen odrezkov zaradi usmerjenega drobljenja odrezkov s **posebno geometrijo rezila**.

Za rešitev težav pri TPC-obdelavi. Izjemno primerno za avtomatizirano izdelavo, saj bistveno zmanjša nabiranje odrezkov v stroju.

Napotek:

Za posebej zahtevno grobo obdelavo uporabite orodje z vpenjalnimi ploskvami HB. Možnost naročila v spletni trgovini Hoffmann Group.

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

ae_{maks} je $0,1 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	104 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	35 stopinj
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	e8

Podatkovni list

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	9,5 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,32 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	60 mm
Ø držala D_s	10 mm
Dolžina rezil L_c	51 mm
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,1 \times D$
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	360 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	320 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	300 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	100 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	130 m/min	N

Podatkovni list

CuZn	primerno	160 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		