

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205276 16
GTIN	4062406581398
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.

$a_{e_{maks}}$ je $0,12 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostive D_1	19 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	130 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	80 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	35 stopinj

Dolžina rezil L_c	65 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,32 mm
\varnothing držala D_s	16 mm
\varnothing rezila D_c	16 mm
Število zob Z	4
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,104 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	0,12xD
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	400 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	360 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	340 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	110 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	90 m/min	N
Cu	primerno	140 m/min	N
CuZn	primerno	180 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno