

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205268 10
GTIN	4067263243472
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**.

Izboljšano odvajanje odrezkov zaradi centralnega notranjega hlajenja. S patentirano geometrijo primerno tudi za vrtanje.

Tehnični opis

Ø držala D_s	10 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm
Kot spirale	35 stopinj
Dolžina rezil L_c	30 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	38 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,14 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Zaokrožitev kota r_v	0,32 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Število zob Z	3
\varnothing sprostitve D_1	9,5 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	e8
Serijska	Master Alu
Prevlaka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	da
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	450 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	380 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	120 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N

mokro maks.	primerno
Zrak	primerno