

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205268 16
GTIN	4067263243496
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**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,22 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	58 mm
Dolžina rezil $L_c$	48 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Celotna dolžina L	108 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	35 stopinj
Ø držala $D_s$	16 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,2 mm
Ø sprostive $D_1$	15 mm
Zaokrožitev kota $r_v$	0,32 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Serija	Master Alu
Prevleka	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