

## Garant

### VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205268 12
GTIN	4067263243489
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	0,18 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	93 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	46 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,15 mm

Kot spirale	35 stopinj
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	11 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota r <sub>v</sub>	0,32 mm
Število zob Z	3
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
z notranjim hlajenjem	da
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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