

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205268 8
GTIN	4067263243465
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

Dolžina rezil L_c	24 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala D_s	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	e8
Celotna dolžina L	68 mm
Število zob Z	3
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm
Kot spirale	35 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	30 mm
\varnothing sprostivje D_1	7,5 mm
\varnothing rezila D_c	8 mm
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 z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
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		