

**VHM-finorezni rezkar GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203214 10
GTIN	4067263100386
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

**Za fino glajenje.** Geometrija rezalnega roba je optimizirana za nizke dovode in odlične površine. Velika lastna trdnost in miren tek zaradi neenakomerne delitve.

**Uporaba:**

Za obodno rezkanje kot delovni korak glajenja.

**Napotek:**

Optimalni proizvodni rezultati v povezavi s precizno glavo za ER vpenjalne stročnice HiRunER GARANT, hidravlično-raztežno glavo GARANT Master Chuck in močno vpenjalno glavo.

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	h6
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	48 mm
Celotna dolžina L	90 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Smer pristavljanja	vodoravno
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,035 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Ø sprostitve $D_1$	9,5 mm
Število zob Z	7
Dolžina rezil $L_c$	42 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA

Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Kot spirale	40 stopinj
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Uporaba za rezkanje	Mono rezkanje 90°, visoka natančnost
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,02×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	380 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	360 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	320 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	260 m/min	N
PE-HD	primerno	220 m/min	N
PA 66	primerno	250 m/min	N
PEEK	primerno	220 m/min	N
PF 31	primerno	200 m/min	N
Cu	pogojno primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	220 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Zrak	primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB