

VHM-finorezni rezkar GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 12mm**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203213 12
GTIN	4067263100331
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

Ø sprostitve D_1	11,5 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	7
Dolžina rezil L_c	39 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,035 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
Kot spirale	40 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	46 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj

Ø držala D _s	12 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Toleranca nazivnega Ø	h6
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 _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,025×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	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 Akril	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
Storitve	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB