

**VHM-finorezni rezkar GARANT Master Alu HPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203214 8
GTIN	4067263100379
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**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,03 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	7
Kot spirale	40 stopinj
Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø sprostivne $D_1$	7,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	34 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Celotna dolžina L	75 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	40 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Kot posnetja roba	90 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 $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,02×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
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB