

## VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205251 4
GTIN	4067263130352
Razred artikla	11X

### Opis

#### Izvedba:

Za grobo obdelavo. Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin.

#### Prednosti:

**Optimizirana oblika utorov, ekscentrično reliefno brušenje, veliki prostori za odrezke.**

Do  $2 \times D$  v polno pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

Poševno pogrezanje do  $45^\circ$ .

Najvišja hitrost pomika pri navpičnem pogrezanju je mogoča zaradi **posebne geometrije pogrezanja**.

### Tehnični opis

Ø držala $D_s$	6 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota $r_v$	0,1 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila $D_c$	4 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Dolžina rezil $L_c$	8 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	35 stopinj
Število zob Z	3
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumen
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		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	pogojno primerno
Zrak	primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB