

## VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205266 6
GTIN	4067263130451
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

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	35 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Zaokrožitev kota $r_v$	0,2 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	24 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,1 mm
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	5,5 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	6 mm
Število zob $Z$	3
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Dolžina rezil $L_c$	18 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	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne
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