

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205251 12
GTIN	4067263130406
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° .

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

Tehnični opis

Število zob Z	3
Kot spirale	35 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D_s	12 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,18 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Zaokrožitev kota r_v	0,32 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,15 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostivte D_1	11 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivtvo	36 mm
Serijska	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		