

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC / TPC, DLC, Ø h7 DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205283 20
GTIN	4069515040037
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin. Občutno manjši volumen odrezkov zaradi usmerjenega drobljenja odrezkov s **posebno geometrijo rezila**.

Zahvaljujoč 5 zobom so možne tudi višje vrednosti podajanja. Čelo je podprto z dodatnim **stabilizacijskim posnetim robom**, kar omogoča **bolj gladko vožnjo med vijačno potopitvijo**.

Napotek:

Rezne vrednosti za obdelavo TPC v ToolScout.

Tehnični opis

Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,25 mm
Ø držala D_s	20 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	74 mm
Ø sprostitve D_1	19 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB

Podatkovni list

Ø rezila D _c	20 mm
Število zob Z	5
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina rezil L _c	64 mm
Kot spirale	35 stopinj
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	0,4×D pri robljenju
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,25×D
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumen
Vrsta izdelka	Rezkalna glava za kotno rezkanje

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	500 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	480 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	450 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	120 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	pogojno primerno	160 m/min	N
CuZn	pogojno primerno	200 m/min	N

Podatkovni list

mokro maks.

primerno

Zrak

primerno