

Garant
VHM rezkar, DLC, Ø e8 DC: 3mm


Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201735 3
GTIN	4045197746238
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

S **prevleko DLC sp²** najnovejše generacije.

Specialna geometrija za obdelavo aluminija in umetnih mas.

Uporaba:

Dvojno delujoč cepilni kot, **specialno za obdelavo aluminija.**

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminijevo litino	0,008 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Število zob Z	2
Ø rezila D_c	3 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminijevo litino	0,01 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostivne D_1	2,8 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	14 mm
Ø držala D_s	3 mm
Dolžina rezil L_c	11 mm
Kot spirale	20 stopinj

Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,25xD pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno