

**Garant****VHM torusni rezkar, DLC, Ø e8 DC / R1: 6/0,3mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206075 6/0,3
GTIN	4045197766526
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

S **prevleko DLC sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije.

Z **dvojno brušenimi stranskimi prostimi ploskvami, čelna rezila z radijem.**

**Velika trdnost** zaradi **ojačanega jedra.**

Toleranca: **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm.**

## Tehnični opis

Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	80 mm
Število zob Z	2
Celotna dolžina L	120 mm
Radij rezila R <sub>1</sub>	0,3 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	5,5 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,03 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	6 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	7 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,034 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	30 stopinj

Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	180 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	105 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	130 m/min	N
PE-HD	primerno	80 m/min	N
PA 66	primerno	100 m/min	N
PEEK	primerno	80 m/min	N
PF 31	primerno	70 m/min	N
PVDF GF20	primerno	90 m/min	N
POM GF25	primerno	80 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	70 m/min	N
PEEK GF30	primerno	70 m/min	N
PTFE CF25	primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	100 m/min	N
CuZn	primerno	120 m/min	N

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

**Storitve**

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------