

**Garant**
**Rezarji VHM TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 20mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202281 20
GTIN	4045197773333
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Z **ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami** in dodatno **poliranimi**utori za odrezke, za **odlično odvajanje odrezkov** pri aluminijastih materialih z dolgimi odrezki.

Z dvojnim lomilcem odrezkov za izjemno ustvarjanje odrezkov.

**Napotek:**

$a_{e \text{ maks}} = 0,12 \times D$  za TPC-obdelavo.

$h_{\text{maks}}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

**Tehnični opis**

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	100 mm
Število zob Z	3
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Dolžina rezil $L_c$	82 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	h6
Ø sprostitve $D_1$	19 mm
Oblika držala	HB
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	154 mm

Ø držala $D_s$	20 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,13 mm
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,12 \times D$
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	130 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	100 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	85 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	125 m/min	N
PE-HD	primerno	90 m/min	N
PA 66	primerno	100 m/min	N
PEEK	primerno	80 m/min	N
PF 31	primerno	70 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	70 m/min	N
CuZn	primerno	90 m/min	N

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