

Garant
VHM torusni rezkar TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC / R1: 6/1,0mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206210 6/1,0
GTIN	4045197811820
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 dvojnimi lomilcem odrezkov za izjemno ustvarjanje odrezkov.

Uporaba:

Posebej za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.

Napotek:

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

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

Tehnični opis

Radij rezila R_1	1 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Ø držala D_s	6 mm
Ø sprostivke D_1	5,7 mm
Dolžina rezil L_c	25 mm
Celotna dolžina L	71 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	30 mm
Število zob Z	3
Oblika držala	HA

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,032 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Toleranca nazivnega \varnothing	h6
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,12 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

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 Akril	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	80 m/min	N
CuZn	primerno	100 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB