

**Garant****VHM torusni rezkar TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC / R1: 8/2,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206210 8/2,0
GTIN	4045197811851
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**

Dolžina rezil $L_c$	33 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	40 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Celotna dolžina $L$	80 mm
Število zob $Z$	3
Ø sprostitutve $D_1$	7,4 mm
Oblika držala	HA

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,045 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 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	80 m/min	N
CuZn	primerno	100 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB