

**Garant**
**VHM torusni rezkar TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 8/2,0mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206211 8/2,0  |
| GTIN                  | 4045197812049 |
| 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.

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

**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**

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

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| 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   | DLC                            |
| 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                            | $0,12 \times D$<br>ne          |
| Strategija odrezovanja   | TPC                            |
| Barvni prstan  | rumena                         |
| Vrsta izdelka  | Kolutni rezkarji               |

## Uporabniški podatki

|                     | Primernost | $V_c$     | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|-----------|------------|
| Al                  | primerno   | 280 m/min | N          |
| Al (kratki odrezki) | primerno   | 270 m/min | N          |
| Al > 10% Si         | primerno   | 180 m/min | N          |
| PMMA Akрил          | primerno   | 125 m/min | N          |
| PE-HD               | primerno   | 110 m/min | N          |
| PA 66               | primerno   | 140 m/min | N          |
| PEEK                | primerno   | 90 m/min  | N          |
| PF 31               | primerno   | 80 m/min  | N          |
| PVDF GF20           | primerno   | 125 m/min | N          |

|                   |                  |           |   |
|-------------------|------------------|-----------|---|
| POM GF25          | primerno         | 115 m/min | N |
| PA 66 GF30        | primerno         | 105 m/min | N |
| PEEK GF30         | primerno         | 90 m/min  | N |
| PTFE CF25         | primerno         | 110 m/min | N |
| Honeycomb sendvič | pogojno primerno | 120 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              | primerno         |           |   |
| <b>Storitve</b>   |                  |           |   |

Brušenje držala Tip HB

129100 HB