

**Garant**
**VHM torusni rezkar, neprevlečeni, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206190 8/1,0
GTIN	4045197591715
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.

Tolerance:

· **Radij kota**

**$R_1 = 0,5$ , toleranca  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$ , toleranca  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$ , toleranca  $\pm 0,05$ .**

## Tehnični opis

Radij rezila $R_1$	1 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Število zob Z	3
Ø sprostitve $D_1$	7,4 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Dolžina rezil $L_c$	21 mm
Celotna dolžina L	63 mm

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 z HA
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Toleranca držala	ne
Barvni prstan	h6
Vrsta izdelka	rumena
	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	180 m/min	N
PE-HD	primerno	130 m/min	N
PA 66	primerno	150 m/min	N
PEEK	primerno	130 m/min	N
PF 31	primerno	110 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