

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

Številka za naročanje	206192 8/1,0
GTIN	4045197591821
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 $\pm 0,05$.**

Mere po tovarniških standardih.

Tehnični opis

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
Število zob Z	3
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	62 mm
Radij rezila R_1	1 mm
Ø sprostitve D_1	7,4 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Ø držala D_s	8 mm
Dolžina rezil L_c	13 mm
Celotna dolžina L	100 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	Tovarniški standard
Tip	W
Toleranca nazivnega Ø	h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Toleranca držala	h6
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	80 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	130 m/min	N
PE-HD	primerno	90 m/min	N
PA 66	primerno	100 m/min	N
PEEK	primerno	90 m/min	N
PF 31	primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	70 m/min	N
CuZn	primerno	90 m/min	N
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
Storitve	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB