

**Garant**
**VHM rezkar spirala v levo, neprevlečeni, Ø e8 DC: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209322 10
GTIN	4045197507242
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Specialna geometrija za obdelavo aluminija in umetnih mas.  
Spirala v levo, desnorezni.

**Uporaba:**

Ekstremno ostri rezalni robovi, **specialno za obdelavo umetnih mas.**

**Tehnični opis**

Število zob Z	2
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	32 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v PMMA	0,05 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v PMMA	0,04 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,8 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil $L_c$	25 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	20 stopinj

Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	pogojno primerno	180 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	105 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	190 m/min	N
PE-HD	primerno	140 m/min	N
PA 66	primerno	160 m/min	N
PEEK	primerno	140 m/min	N
PF 31	primerno	120 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	180 m/min	N
Cu	primerno	150 m/min	N
CuZn	pogojno primerno	180 m/min	N
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB