

**Garant**
**VHM rezkar, DLC, Ø e8 DC: 10mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201735 10
GTIN	4045197588432
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

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

Specialna geometrija za obdelavo aluminija in umetnih mas.

### Uporaba:

Dvojno delujoč cepilni kot, **specialno za obdelavo aluminija.**

## Tehnični opis

Število zob Z	2
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	32 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminijevo litino	0,065 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminijevo litino	0,04 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	9,8 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	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	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,25xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno

**Storitve**

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------