

**Garant****Rezkar VHM MTC, neprevlečeni, Ø DC: 4,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202243 4,5
GTIN	4045197654250
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.

Mere podobne **DIN 6527, dolgi**.

**Uporaba:**

Specialno za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.

**Tehnični opis**

Oblika držala	HA
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,02 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø sprostitve $D_1$	4,2 mm
Število zob Z	3
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,015 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprositvijo	19 mm
Ø rezila $D_c$	4,5 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	190 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	150 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	120 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
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	180 m/min	N

Cu	primerno	120 m/min	N
CuZn	primerno	150 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB