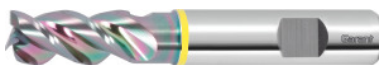


Garant**VHM rezkar z notranjim hlajenjem MTC, DLC, Ø DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202278 20
GTIN	4045197655196
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

S **prevleko DLC sp²** najnovejše generacije.

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.

Napotek:

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljivi naslednik je art. 202006.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitutvijo	52 mm
Ø sprostitve D ₁	19 mm
Podajanje f _z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,085 mm
Oblika držala	HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Število zob Z	3
Ø rezila D _c	20 mm
Podajanje f _z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,12 mm

Ø držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	104 mm
Dolžina rezil L_c	41 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	DLC
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 $1 \times D$ da
Strategija odrezovanja	MTC
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	pogojno primerno		