

Garant**Rezkar VHM z notranjim hlajenjem MTC, neprevlečeni, Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202249 10
GTIN	4045197657336
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

Ø sprostitve D_1	9,2 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Število zob Z	3
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Oblika držala	HA
Ø rezila D_c	10 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	30 mm
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil L_c	22 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 $1 \times D$
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		
Storitve			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB