

Garant**Odstranjevalnik zarobkov naprej in nazaj iz karbidne trdine s spiralnim kotnikom, TiSiN, Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 208181 10 |
| GTIN | 4067263107507 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:****Ekstra dolgo držalo.**

Dvojno brušena glava s **kotom 45°**.

Spiralni kotnik, brušen na obeh straneh glave, zagotavlja **bistveno mehkejši rez** in s tem **odlično kakovost površine**. Za **univerzalno uporabo** za skoraj vse materiale. Na novo razvita prevleka učinkovito **preprečuje nabiranje materiala na rezalnih robovih** – tudi pri aluminiju in jeklu, odpornem na korozijo (INOX). Sploščena izvedba

Uporaba:

Za **posnemanje robov naprej in nazaj** in **posnemanje roba** tudi na težko dostopnih mestih.

Izjemno primerno za obdelavo kontur.

Napotek:

Naslednik za art. 208180.

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|--------|
| Ø D ₁ +0,05 | 6 mm |
| Ø držala D _s | 6 mm |
| Celotna dolžina L | 100 mm |
| L ₄ +0,5 | 96 mm |
| L ₂ +0,5 | 4 mm |
| Ø rezila D _c | 10 mm |
| Število zob Z | 5 |

| | |
|---|---------------------------------|
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Oblika | ploščata |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Posnemanje roba | naprej in nazaj 45 |
| Kot spirale | 5 stopinj |
| Prevleka | TiSiN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | Tovarniški standard |
| Tip | N |
| Toleranca nazivnega \emptyset | $\pm 0,05$ |
| Kot konice stožčastega grezila | 90 stopinj |
| Delovna širina a_e pri rezkanju | $0,25 \times L_2$ pri robljenju |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Toleranca držala | h6 |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Posnemalnik zarobka |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|-----------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | primerno | 130 m/min | N |
| Al $> 10\%$ Si | primerno | 80 m/min | N |
| Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$ | primerno | 75 m/min | P |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$ | primerno | 75 m/min | P |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$ | primerno | 50 m/min | P |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno | 45 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 40 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 30 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 20 m/min | S |

| | | | |
|------------------------|------------------|----------|-----------|
| GG(G) | primerno | 50 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | pogojno primerno | | |
| suho | primerno | | |
| Zrak | primerno | | |
| Storitve | | | |
| Brušenje držala Tip HB | | | 129100 HB |