

**Garant****VHM rezkar Spirala v levo, neprevlečeni, Ø h10 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209305 10
GTIN	4045197859495
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**Specialna geometrija **za obdelavo umetnih mas.****Velik utor za odrezke za nemoteno odvajanje odrezkov.**

Spirala v levo, desnorezni.

**Uporaba:**Specialno za rezkanje **umetnih mas, zarezovanje in konturno rezkanje.****Napotek:****Naslednik art. 209315.****Tehnični opis**

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Število zob Z	1
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v PMMA	0,04 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	32 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	9,8 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	25 mm

Kot spirale	23 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	pogojno primerno	180 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	105 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	190 m/min	N
PE-HD	primerno	140 m/min	N
PA 66	primerno	160 m/min	N
PEEK	primerno	140 m/min	N
PF 31	primerno	120 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	180 m/min	N
Cu	primerno	150 m/min	N
CuZn	pogojno primerno	180 m/min	N
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

