

Garant**Rezarji VHM MTC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202257 8
GTIN	4045197860064
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.

Brez 45° posnetega vogala rezalnih robov.

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. 202012.

Tehnični opis

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Dolžina rezil L_c	21 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	30 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Ø držala D_s	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostive D_1	7,4 mm
Celotna dolžina L	68 mm

Oblika držala	HA
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,03 mm
Število zob Z	3
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
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