

**Garant**
**Rezkar VHM MTC, neprevlečeni, Ø DC: 1mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202244 1
GTIN	4045197858061
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.

**Brez** 45° posnetega vogala rezalnih robov.

Vel. 1–2 – toleranca: velikost nazivnega Ø **D<sub>c</sub> = e8**.

Vel. 2,5–20M – toleranca: velikost nazivnega Ø **D<sub>c</sub> = h6**.

**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. 202002.**

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,005 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Dolžina rezil $L_c$	2,5 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Ø sprostivke $D_1$	0,95 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Celotna dolžina L	57 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	1 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivijo	5 mm
Oblika držala	HA
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,008 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	DIN 6527
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,5 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB