

**Garant**
**VHM rezkar MTC, DLC, Ø DC: 2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202272 2
GTIN	4045197861078
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

S **prevleko DLC sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije.

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.

Mere podobne **DIN 6527, dolgi**.

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.

**Tehnični opis**

Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,006 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	5 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	10 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	1,92 mm
Število zob Z	3
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Ø rezila $D_c$	2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,009 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Oblika držala	HA
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	DLC
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	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 m/min	N
PMMA Akril	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N

PVDF GF20	primerno	180 m/min	N
POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HB

129100 HB