

**Garant****VHM rezkar TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202283 6
GTIN	4045197977229
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.

Z dvojnim lomilcem odrezkov za izjemno ustvarjanje odrezkov.

**Napotek:**

$a_{e \text{ maks.}} = 0,1 \times D$  za TPC-obdelavo.

$h_{\text{maks.}}$ : vrednosti v tabeli so maksimalne vrednosti.

**Tehnični opis**

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	36 mm
Ø sprostitve $D_1$	5,7 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	3
Ø rezila $D_c$	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	h6
Oblika držala	HA
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{maks}}$ za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,027 mm
Kot spirale	45 stopinj

Celotna dolžina L	76 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	31 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,1×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al	primerno	130 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	100 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	85 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	125 m/min	N
PE-HD	primerno	90 m/min	N
PA 66	primerno	100 m/min	N
PEEK	primerno	80 m/min	N
PF 31	primerno	70 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	70 m/min	N
CuZn	primerno	90 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
<del>Zrak</del>	<del>pogojno primerno</del>
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB