

Garant
VHM rezkar TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 12mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202283 12
GTIN	4045197977250
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 dvojnimi 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

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,063 mm
Celotna dolžina L	121 mm
Dolžina rezil L_c	61 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	45 stopinj
Oblika držala	HA
Toleranca nazivnega Ø	h6
Ø rezila D_c	12 mm
Ø držala D_s	12 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	72 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D ₁	11 mm
Število zob Z	3
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,1×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	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
Zrak	pogojno primerno
Storitve	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB