

**VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø d11 D: 16Mmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1491 16M
GTIN	4045197735966
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Z rebrastim profilom za grobo rezkanje.

Zelo visoka zmogljivost odrezovanja.

Uporabni kot univerzalni groborezni rezkarji.

Brez dinamičnega koraka spirale.

Velikost **16M MID-rezkar: mere po tovarniškem standardu.**

Kot art. 205492.

Tehnični opis

Ø držala D_s	16 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Število zob Z	4
Dolžina rezil L_c	48 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Celotna dolžina L	110 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing rezila D_c	16 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	d11
Kot spirale	30 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	270 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	190 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	95 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	55 m/min	M
GG(G)	primerno	85 m/min	K
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno

Pribor

VHM groborezni rezkarHPC Ø d11 DC 16M mm	205492 16M
--	------------