

**VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø d11 D: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1491 20
GTIN	4045197735973
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 rezila D_c	20 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Celotna dolžina L	104 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Ø držala D_s	20 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	d11
Dolžina rezil L_c	38 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
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 $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	115 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	65 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 20 mm	205492 20
---	-----------