

**TMSERROR, Ø h10 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1125 10
GTIN	4045197736079
Razred artikla	GGN

**Opis**

**Izvedba:**  
**Kot art. 207125.**

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	66 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,068 mm
Dolžina rezil $L_c$	14 mm
Število zob Z	2
Ø držala $D_s$	10 mm
Kot spirale	30 stopinj
Radij R	5 mm
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h10
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	350 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	250 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	120 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	320 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

---

## Pribor

Radiusni rezkarji VHM Ø DC 10 mm

207125 10