

**Odstranjevalec zarobka VHM 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG8107 10
GTIN	4062406199630
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**Toleranca: **mera S = ±0,1 mm.****Kot art. 208107.****Uporaba:**Izjemno primerno za **posnemanje** in **odstranjevanje zarobka** robov obdelovancev in za **obdelavo kontur**.**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot posnetja roba	45 stopinj
Mera S	7 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	67 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Število zob Z	4
Podajanje f <sub>z</sub> v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vsebina	5

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kot konice stožčastega grezila	90 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Vrsta izdelka	Posnemalnik zarobka

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

---

## Pribor

Odstranjevalec zarobka VHM90° Ø h6 DC 10 mm

208107 10