

**VHM mini rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1844 9
GTIN	4062406200176
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Držalo podobno **DIN 6535 HB**. Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.
Kot art. Z11842 (naslednik art. 201842).

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	11 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Oblika držala	HB
Celotna dolžina L	48 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Korekcijski faktor za v_c	1,25
Ø rezila D_c	9 mm
Število zob Z	3
Kot spirale	30 stopinj

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing držala D_s	10 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	primerno	280 m/min	N
Al $> 10\%$ Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak

primerno