

**VHM mini rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | GG1844 5,75   |
| GTIN                  | 4062406200121 |
| 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**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                        |
| Oblika držala   | HB                             |
| Korekcijski faktor za $v_c$                                       | 1,25                           |
| Dolžina rezil $L_c$   | 8 mm                           |
| Ø držala $D_s$  | 6 mm                           |
| Držalo  | DIN 6535 HB s h6               |
| Ø rezila $D_c$  | 5,75 mm                        |
| Smer pristavljanja  | vodoravno, poševno in navpično |
| Kot spirale   | 30 stopinj                     |
| Celotna dolžina L   | 39 mm                          |

|   |   |
|---|---|
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,023 mm                                      |
| Toleranca nazivnega $\emptyset$                             | e8  |
| Število zob Z   | 3   |
| 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