


**VHM rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202615 2
GTIN	4062406244583
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Ekscentrično brušene proste ploskve.

**Napotek:**

**Naslednik za art. 202610.**

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø držala $D_s$	2 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ø rezila $D_c$	2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Oblika držala	HA
Dolžina rezil $L_c$	3 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Kot spirale	30 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	e8
Število zob Z	4
Celotna dolžina L	32 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno 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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		