


**VHM radiusni rezkar, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207154 10
GTIN	4062406265717
Razred artikla	12X

**Opis**
**Napotek:**
**Naslednik za art. 207155.**
**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,068 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	14 mm
Število zob Z	2
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Radij R	5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	h10
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
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	pogojno primerno	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno 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	pogojno primerno	70 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno 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		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------

