

**Garant**
**Odstranjevalec zarobka VHM 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 12Mmm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	208105 12M
GTIN	4062406287023
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Toleranca: **Mera S = ±0,1 mm, kot konice je ±10 kotnih minut.**

S posebnim kotom spirale, za mehko rezanje. Zelo dolga izvedba. Za odlične rezultate posnemanja robov pri težko dostopnih konturah. Orodje brez konice.

**Uporaba:**

Izjemno primerno za **posnemanje** in **odstranjevanje zarobka** robov obdelovancev in za **obdelavo kontur**.

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	120 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Mera S	4,2 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	4
Podajanje f <sub>z</sub> v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Posnemanje roba	45 stopinj
Velik Ø D <sub>2</sub>	12 mm
Majhen Ø D <sub>3</sub>	6 mm

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h6
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kot konice stožčastega grezila	90 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
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