

**Garant****VHM-rezkar za posnemanje robov, spiralni 90°, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	208088 12
GTIN	4062406390617
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

**Odlične kakovosti površine** zaradi **kota spirale 35°**. Rezkar za posnemanje robov za **univerzalno uporabo** za skoraj vse materiale. Na novo razvita prevleka učinkovito preprečuje nabiranje materiala na rezilih, tudi pri aluminiju ali INOX.

**Toleranca: Kot konice ±5 kotnih minut.**

### Uporaba:

- Centriranje
- Vrtanje
- Grezenje
- Posnemanje robov

## Tehnični opis

Število zob Z	2
Posnemanje roba	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	26 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Kot spirale	35 stopinj
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Kot konice stožčastega grezila	90 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Rezkar za posnemanje robov

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	180 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	300 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	220 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	65 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	100 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB