

**Garant**
**VHM rezkar HPC, TiAlN, Ø DC: 8Mmm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203009 8M
GTIN	4045197657206
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Specialno za **obdelavo nerjavnih jekel v visoko učinkovitem področju npr. pri obdelavi Duplex nerjavnih jekel.**

Posnetje vogalov rezil: vel. 4 = 0,07mm; vel. 5 – 8 = 0,12 mm; vel. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ vel. 20 = 0,3 mm

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,7 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	68 mm
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	h10

Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		