

**VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203014 6
GTIN	4045197550996
Razred artikla	12X

**Opis****Izvedba:****Specialna prevleka TiSi.****Napotek:****NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!****Priporočljivi nasledniki so art. 203013, 203015, 203021, 203027.****Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,1 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	19 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Ø sprostitve $D_1$	5,8 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8

Kot spirale	35 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiSi
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
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
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno