


VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10Mmm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203014 10M
GTIN	4045197655226
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 N/mm ²	0,04 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	38 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø sprostitve D_1	9,7 mm
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Dolžina rezil L_c	30 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 ne
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 ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno