

Garant**VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205490 20
GTIN	4045197551610
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:****S specialnim rebrastim profilom.**

Mere izvedbe podobne DIN 6527.

Za visoke podajalne hitrosti, zelo visoka zmogljivost odrezovanja.

Napotek:**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!****Priporočljivi naslednik je art. 205550.****Tehnični opis**

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø sprostitve D_1	19 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	54 mm
Ø rezila D_c	20 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Število zob Z	4
Ø držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	104 mm
Dolžina rezil L_c	38 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega \emptyset	d11
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
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	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno 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	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	50 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		