

**Garant**
**Rezkar VHM z notranjim hlajenjem HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203016 10
GTIN	4045197551092
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za zanesljivo odvajanje odrezkov.

**Napotek:**

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 202999.**

**Tehnični opis**

Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,7 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
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	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	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	230 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	S
Uni	pogojno primerno		

mokro maks.

primerno

Zrak

primerno