

Garant
VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 11mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205490 11
GTIN	4045197551559
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø rezila D_c	11 mm
Ø držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	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