

Garant**VHM groborezni rezkar HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203072 8
GTIN	4062406565176
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za **grobno in fino obdelavo**. Do $1,5 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Optimizirana čelna geometrija.

Uporaba:

- Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve.
- Veliki prostori za odrezke.
- Izboljšano odvajanje odrezkov z optimizirano čelno geometrijo.
- Minimalna obraba zaradi čvrstih rezalnih robov.

Tehnični opis

Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø držala D_s	8 mm
Ø sprostitve D_1	7,8 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo	25 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Podatkovni list

Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila D _c	8 mm
Dolžina rezil L _c	21 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Kot spirale	38 stopinj
Prevleka	AlCrN
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×D
Delovna širina a _e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	265 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	250 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	pogojno primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	90 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		

Podatkovni list

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno