

Garant**VHM groborezni rezkar HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203072 4 |
| GTIN | 4062406565145 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:**

Za **grob 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 |
| Ø rezila D_c | 4 mm |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,1 mm |
| Celotna dolžina L | 57 mm |
| Ø držala D_s | 6 mm |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Dolžina rezil L_c | 11 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |

| | |
|---|---|
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Toleranca nazivnega \emptyset | e8 |
| 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 $1 \times D$ |
| Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne |
| Strategija odrezovanja | MTC |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Kotni rezkar |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|-----------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$ | primerno | 265 m/min | P |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$ | primerno | 250 m/min | P |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$ | primerno | 200 m/min | P |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno | 180 m/min | P |
| Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$ | pogojno primerno | 160 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 100 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 90 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 250 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | pogojno primerno | | |

| | |
|------|----------|
| suho | primerno |
| Zrak | primerno |