

Garant**VHM groborezni rezkar HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203072 5
GTIN	4062406565152
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za **grobo 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

Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil L_c	13 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	57 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila D_c	5 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Število zob Z	4

Podatkovni list

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø držala D_s	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Notranje hlajenje	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		

Podatkovni list

suho

primerno

Zrak

primerno