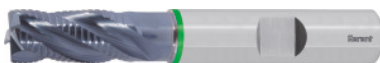


**Garant**
**VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205490 16
GTIN	4045197551597
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Ø sprostitve $D_1$	15 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	44 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,5 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	16 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Dolžina rezil $L_c$	32 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	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 <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		