



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



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205492 16
GTIN	4045197546128
Razred artikla	12X

Opis

Izvedba:

Mere izvedbe podobne DIN 6527.

Za visoke podajalne hitrosti, zelo visoka zmogljivost odrezovanja.

Brez dinamičnega koraka spirale.

Velikost **16M MID-rezkar: mere po tovarniškem standardu.**

Napotek:

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljivi naslednik je art. 205706.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø rezila D_c	16 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
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 Ø	d11

Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5xD pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	270 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	190 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	95 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	55 m/min	M
GG(G)	primerno	85 m/min	K
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

