


**VHM groborezni rezkar HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 4mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203037 4
GTIN	4045197679239
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grobo in fino rezkanje**.

Do  $1 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Za največjo možno globino obdelave upoštevajte razmerje  $L_c$  (dolžina rezila)/ $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  rezila)!

**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	4 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,1 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil $L_c$	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Kot spirale	38 stopinj

Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiXSi
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	$0,5 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	70 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

