


VHM groborezni rezkar HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 5mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203037 5
GTIN	4045197679246
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 rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing rezila D_c	5 mm
Število zob Z	4
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil L_c	9 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 ²	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		

