

**Garant**
**VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203041 25
GTIN	4045197510648
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

 Za **grobno in fino rezkanje**.

 Do 1,5xD v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

**Prednosti:**

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

**Napotek:**
**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**
**Priporočljiv naslednik je art. 203035.**
**Tehnični opis**

Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	80 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,5 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Ø rezila $D_c$	25 mm
Ø sprostitve $D_1$	24,5 mm
Ø držala $D_s$	25 mm
Celotna dolžina L	136 mm
Dolžina rezil $L_c$	68 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
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	$0,3 \times D$ pri robljenju
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>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno