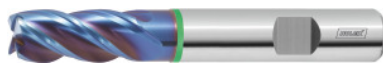



**VHM groborezni rezkar HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 4mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203044 4
GTIN	4045197679345
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grob** in **fino rezkanje**.

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

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Število zob Z	4
Ø rezila $D_c$	4 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	17 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø sprostitve $D_1$	3,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	11 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	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	$0,3 \times D$ 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		

