

Garant
VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203031 3
GTIN	4045197510426
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

 Za **grob 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.

Napotek:
NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!
Priporočljiv naslednik je art. 203034.
Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,06 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
\varnothing rezila D_c	3 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Dolžina rezil L_c	6 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	$0,5 \times D$ 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 ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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