


VHM groborezni rezkar HPC, TiXSi, Ø DC: 16mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203047 16
GTIN	4045197679499
Razred artikla	12X

Opis
Izvedba:

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

Do $0,7 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Brez dinamičnega koraka sukanja.

Prednosti:

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

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	58 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø sprostitve D_1	15,5 mm
Ø rezila D_c	16 mm
Ø držala D_s	16 mm
Celotna dolžina L	108 mm
Dolžina rezil L_c	48 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	Tovarniški standard
Tip	N
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	$0,25 \times D$ 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	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		

