

Garant
VHM precizni rezkar, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203530 10
GTIN	4045197352828
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Zaradi najmanj 6 zob **visoka čvrstost** in **izjemno miren tek. Ekscentrično brušene proste ploskve.**

Izredno **visoka natančnost koničenja s tolerancami v µm-območju**, za **natančne 90° kote** in vzporednosti površin pri obodnem rezkanju.

Za najvišje zahteve po natančnosti kota.

Rob vogalov rezil zaradi ekscentričnega brušenja prostih ploskev ni definiran.

Z zožitvijo maksimalno 0,008 mm.

Uporaba:

Za obodno rezkanje kot zaključna obdelava.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø sprostitve D_1	9,6 mm
Število zob Z	6
Ø rezila D_c	10 mm
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil L_c	22 mm
Smer pristavljanja	vodoravno

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Uporaba za rezkanje	Mono rezkanje 90°, visoka natančnost
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05×D pri robljenju ne
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	175 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	145 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	220 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
Storitve	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB