


**VHM rezkar, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201650 5
GTIN	4045197113580
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

**Z ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami za čvrste rezalne robove.**

Mere podobne DIN 6527.

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	5 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,1 mm
Število zob Z	2
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	h10
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	90 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
------------------------	-----------