

**Garant**
**VHM torusni rezkar HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 12/3,0mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206351 12/3,0
GTIN	4045197588821
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Mere po DIN 6527 in spirala 38°.

 Toleranca: Radij rezila  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Napotek:**
**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**
**Priporočljivi naslednik je art. 206345**
**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,054 mm
Ø sprostivte $D_1$	11,5 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivtvo	38 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Število zob Z	4
Radij rezila $R_1$	3 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	38 stopinj

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	ne
Toleranca držala	HPC
Barvni prstan	h6
Vrsta izdelka	modra
	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	230 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	S
Uni	pogojno primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB