


**VHM torusni rezkar HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 10/0,5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206353 10/0,5
GTIN	4045197540287
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Mere po tovarniškem standardu in 35° spirala. **Specialna prevleka TiSi.**  
S kakovostjo centriranja G2,5.

**Napotek:**

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljivi naslednik je art. 206348**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Ø sprostivte $D_1$	9,7 mm
Radij rezila $R_1$	0,5 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivtjo	30 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Število zob $Z$	4
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,064 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Celotna dolžina $L$	72 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	35 stopinj

Preveleka	TiSi
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
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
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno