


VHM-rezkar Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202432 10
GTIN	4062406777227
Razred artikla	12Y

Opis
Izvedba:

Za **grobo obdelavo pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. **Inovativna geometrija in visokozmogljiva prevleka** za odlične rezultate izdelave in življenjsko dobo v različnih materialih. **Velika lastna trdnost** in miren tek zaradi neenakomerne delitve.

Tehnični opis

Število zob Z	3
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil L_c	22 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	30 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	42 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Ø sprostitve D_1	9,7 mm
Ø držala D_s	10 mm
Serija	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
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	ne
Strategija odrezovanja	HSC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno		
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno		
INOX < 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno
GG(G)	primerno
Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno