


VHM-rezkar Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202432 16
GTIN	4062406777241
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

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø držala D_s	16 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø sprostitve D_1	15,5 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila D_c	16 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Kot spirale	42 stopinj
Število zob Z	3
Kot posnetja roba	45 stopinj

Celotna dolžina L	92 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	42 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	HSC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

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