

**VHM-rezkar Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202432 12
GTIN	4062406777234
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

Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Število zob Z	3
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,09 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø rezila D_c	12 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,07 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D_s	12 mm
Ø sprostitve D_1	11,6 mm

Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Kot spirale	42 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	36 mm
Celotna dolžina L	83 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×D
Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×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 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