

**Garant**
**VHM rezkar DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 8,5mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202280 8,5
GTIN	4045197116413
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Z **ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami.**

Dolžina podobna **DIN 6527, dolgi.**

Toleranca: velikost nazivnega Ø  $D_c = e8$ .

## Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Število zob Z	3
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	32 mm
Ø sprostitve $D_1$	8,3 mm
Ø rezila $D_c$	8,5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Korekcijski faktor za $v_c$	1,5
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho  
**Storitve**

pogojno primerno

Brušenje držala Tip HB

129100 HB