

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220294 6
GTIN	4034221167286
Razred artikla	26X

Opis**Izvedba:**

Vpenjalo orodja z zaporo proti izvlečenju SAFE-LOCK za dodatno sklenjeno obliko. V povezavi z vpenjalom orodja SAFE-LOCK varuje orodje pred izvlečenjem.

Za **univerzalno uporabo** pri jeklenih materialih in visokolegiranih jeklih, zlasti INOX. S **cilindričnim jedrom** za optimizirano togost orodja pri utornem rezkanju. Zagotovljena procesna varnost pri poševnem pogrezanju in vrtnem cirkularnem rezanju zaradi **posebne geometrije čelnih rezil**.

Napotek:

Vpenjalo orodja z zaporo proti izvlečenju SAFE-LOCK najdete v programu vpenjanja.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	24 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Dolžina rezil L_c	18 mm
\varnothing rezila D_c	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Kot spirale	38 stopinj
\varnothing držala D_s	6 mm
Držalo	Safe-Lock h6

Število zob Z	4
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
\varnothing sprostitve D_1	5,7 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,05xD pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	480 m/min	N
Al $> 10\%$ Si	pogojno primerno	350 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	275 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	255 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	210 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	95 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	75 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	155 m/min	K
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		