



## Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	220294 8
GTIN	4034221167293
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

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Celotna dolžina L	70 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	8 mm
Držalo	Safe-Lock h6
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	24 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm

Ø sprostivne $D_1$	7,6 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	32 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	38 stopinj
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×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 $> 10\% \text{ Si}$	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 <sup>2</sup>	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		