

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220290 10
GTIN	4034221136961
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	73 mm
Ø sprostitve D ₁	9,5 mm
Dolžina rezil L _c	22 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Podajanje f _z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,055 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprositvijo	30,5 mm
Kot spirale	32 stopinj
Držalo	Safe-Lock h6

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
\varnothing rezila D_c	10 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
\varnothing držala D_s	10 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
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	Rezkanje utorov v polno, globina $0,5 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
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 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		