

**Torusni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC/R1: 4/0,4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220296 4/0,4
GTIN	4034221161567
Razred artikla	26X

Opis**Izvedba:**

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

Napotek:

Obliko **HB** naročite z **art. 220297**.

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

Tehnični opis

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Celotna dolžina L	58 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Radij rezila R_1	0,4 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	15 mm
Število zob Z	4
Ø rezila D_c	4 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Kot spirale	32 stopinj
Dolžina rezil L_c	11 mm

Ø držala D_s	6 mm
Ø sprostitve D_1	3,8 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f9
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $0,5 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno		
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	480 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	375 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno		
Jeklo < 750 N/mm	primerno		
Jeklo < 900 N/mm	primerno		
Jeklo < 1100 N/mm	primerno		
INOX < 900 N/mm ²	primerno		
INOX > 900 N/mm ²	primerno		
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno		

GG(G)	pogojno primerno
Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	primerno
Zrak	primerno