

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

Številka za naročanje	220298 4/0,4
GTIN	4034221161796
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 optimalno togost orodja pri utornem rezkanju. Zagotovljena procesna varnost pri poševnem pogrezanju in vrtalnem 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	15 mm
Celotna dolžina L	58 mm
Število zob Z	4
Radij rezila R_1	0,4 mm
Ø sprostitutve D_1	3,8 mm
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	11 mm
Kot spirale	32 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
\varnothing rezila D_c	4 mm
Držalo	Safe-Lock h6
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

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	375 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		