

**Torusni rezkar VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC/R1: 10/1,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220298 10/1,5
GTIN	4034221143358
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**

Radij rezila $R_1$	1,5 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Držalo	Safe-Lock h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Število zob $Z$	4
Ø rezila $D_c$	10 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30,5 mm

Kot spirale	32 stopinj
Celotna dolžina L	73 mm
Ø sprostivne D <sub>1</sub>	9,5 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 0,5×D ne
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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	375 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	275 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	255 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	210 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		