

**Torusni rezkar VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC/R1: 12/0,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220298 12/0,5
GTIN	4034221143389
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**

Kot spirale	32 stopinj
Število zob Z	4
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	11,4 mm
Celotna dolžina L	84 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	26 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	36,5 mm
Držalo	Safe-Lock h6
Radij rezila R <sub>1</sub>	0,5 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	12 mm
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 <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		