

**Garant**
**VHM rezkar, TiAlN, Ø DC: 0,7mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201630 0,7
GTIN	4045197264060
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

**Z ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami za čvrste rezalne robove.**

Vel. 0,25 do 2,5 – dvojno brušene stranske proste ploskve.

Toleranca: velikost nazivnega Ø  $D_c = e8$ .

### Uporaba:

**Podmere velikosti so primerne posebej za rezkanje utornih ujemov.**

## Tehnični opis

Ø rezila $D_c$	0,7 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Oblika držala	HA
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Število zob Z	2
Ø držala $D_s$	3 mm
Celotna dolžina L	38 mm
Dolžina rezil $L_c$	2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Korekcijski faktor za $v_c$	1,25
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8

Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		

