

**Garant****VHM radiusni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC/D S: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207280 12
GTIN	4045197127556
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Precizno brušeni za visoke zahteve po točnosti.**Toleranca: kontura radija =  $\pm 0,005$  mm.**Napotek:****Priporočljivi naslednik je art. 207244.****Tehnični opis**

Število zob Z	2
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,073 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,084 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Dolžina rezil $L_c$	16 mm
Kot spirale	30 stopinj
Radij R	6 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H

Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,03 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	210 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	175 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	65 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	300 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	350 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------

