

**Garant**
**VHM radiusni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC/D S: 5/6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207240 5/6
GTIN	4045197127150
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**
**Precizno brušeni za visoke zahteve po točnosti.**

 Toleranca: kontura radija =  $\pm 0,005$  mm.

**Napotek:**
**Priporočljivi naslednik je art. 207242.**
**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Število zob Z	2
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil $L_c$	9 mm
Korekcijski faktor za $v_c$	1,25
Kot spirale	30 stopinj
Radij R	2,5 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	225 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	210 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	145 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	70 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	350 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	400 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

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

