

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220287 5
GTIN	2050002068131
Razred artikla	26X

Opis**Izvedba:**

Za **univerzalno uporabo** pri jeklenih materialih in visokolegiranih jeklih, zlasti INOX. S **cilindričnim jedrom** za optimizirano togost orodja pri utornem rezkanju. Zagotovljena procesna varnost pri poševnem pogrezanju in vrtnem cirkularnem rezanju zaradi **posebne geometrije čelnih rezil**.

Napotek:

Vpenjalo orodja z zaporo proti izvlečenju SAFE-LOCK najdete v programu vpenjanja. Obliko **HB** naročite z **art. 220287**.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	32 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	4,8 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo	18 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm

Ø rezila D_c	5 mm
Dolžina rezil L_c	13 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Celotna dolžina L	58 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno		
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno		
Al > 10% Si	pogojno primerno		
Jeklo < 500 N/mm	primerno		
Jeklo < 750 N/mm	primerno		
Jeklo < 900 N/mm	primerno		
Jeklo < 1100 N/mm	primerno		
INOX < 900 N/mm ²	primerno		
INOX > 900 N/mm ²	primerno		

Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno
GG(G)	pogojno primerno
Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	primerno
Zrak	primerno