

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

Številka za naročanje	220291 5
GTIN	2050002068230
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. 220291**.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	18 mm
Ø rezila D_c	5 mm
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	13 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot posnetja roba	90 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve D_1	4,8 mm
Kot spirale	32 stopinj

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	58 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,033 mm
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×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	ne
Barvni prstan	HPC
Vrsta izdelka	brez
	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