

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220291 6
GTIN	2050002068247
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**

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	20 mm
$\emptyset$ rezila $D_c$	6 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	6 mm
$\emptyset$ sprostitve $D_1$	5,7 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	32 stopinj
Celotna dolžina L	58 mm
Število zob Z	4
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5xD pri robljenju
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 <sup>2</sup>	primerno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno		

GG(G)	pogojno primerno
Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	primerno
Zrak	primerno