

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220291 4
GTIN	2050002068223
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

Ø rezila D_c	4 mm
Dolžina rezil L_c	11 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Celotna dolžina L	58 mm
Število zob Z	4
Kot spirale	32 stopinj
Ø sprostitve D_1	3,8 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Ø držala D_s	6 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	15 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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
z notranjim hlajenjem	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 $> 10\% \text{ Si}$	pogojno primerno		
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno		
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno		
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno		

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