

**Stebelni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220291 12
GTIN	2050002068278
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**

Kot posnetja roba	90 stopinj
Ø rezila $D_c$	12 mm
Ø sprostitve $D_1$	11,4 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	36,5 mm
Celotna dolžina $L$	84 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Kot spirale	32 stopinj
Ø držala $D_s$	12 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5xD 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 $< 500 \text{ N/mm}$	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