

**Torusni rezkar VHM HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC/R1: 20/2,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	220297 20/2,0
GTIN	2050002068636
Razred artikla	26X

Opis**Izvedba:**

Za **univerzalno uporabo** pri jeklenih materialih in visokolegiranih jeklih, zlasti INOX. S **cilindričnim jedrom** za optimalno 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. 220297**.

Tehnični opis

Celotna dolžina L	105 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Dolžina rezil L_c	38 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	52 mm
Kot spirale	32 stopinj
Ø rezila D_c	20 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Radij rezila R_1	2 mm
Ø sprostitve D_1	19 mm
Ø držala D_s	20 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	4
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f9
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

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