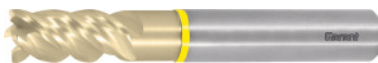


**Garant****VHM rezkar HPC, ZO<sub>X</sub>, Ø f8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202548 4
GTIN	4045197271754
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Čvrsti groborezni rezkarji **brez** rebrastega profila.

Z močnim jedrom, **specialnimi utori za odrezke** in **velikimi poliranimi utori za odrezke**.

**Uporaba:**

Za grobo rezkanje z visokimi zahtevami glede površine obdelovanca.

**Tehnični opis**

Oblika držala	HA
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	3,7 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v aluminij s kratkimi odrezki	0,035 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	4 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	14 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,045 mm
Število zob Z	4
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	ZOX
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	pogojno primerno	500 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	480 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	240 m/min	N
Hibrid	pogojno primerno	m/min	N
CuZn	primerno	240 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB