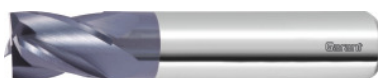


**Garant**
**VHM rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202555 4
GTIN	4045197117410
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

## Tehnični opis

Oblika držala	HA
Širina posnetja vogala pri 45°	0,05 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø rezila $D_c$	4 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Celotna dolžina L	36 mm
Dolžina rezil $L_c$	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

