

**Garant**
**VHM rezkar, neprevlečeni, Ø e8 DC: 9mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202640 9
GTIN	4045197117632
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	30 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,08 mm
Oblika držala	HA
Ø rezila $D_c$	9 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø sprostivje $D_1$	8,8 mm
Ø držala $D_s$	9 mm
Celotna dolžina L	60 mm
Dolžina rezil $L_c$	20 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	neprevlečeni
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	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	105 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	55 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

