

Garant**VHM rezkar, neprevlečeni, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202640 10
GTIN	4045197117649
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Oblika držala	HB
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Ø sprostitve D_1	9,8 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	73 mm
Dolžina rezil L_c	25 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB 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 ²	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

