

**Garant**
**VHM rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 15mm**


## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 202720 15     |
| GTIN                  | 4045197117946 |
| Razred artikla        | 11X           |

## Opis

### Izvedba:

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

## Tehnični opis

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm                        |
| Širina posnetja vogala pri $45^\circ$                             | 0,15 mm                        |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo                        | 35 mm                          |
| Oblika držala   | HA                             |
| Ø rezila $D_c$  | 15 mm                          |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$       | 0,08 mm                        |
| Število zob Z   | 4                              |
| Ø sprostivje $D_1$  | 14,8 mm                        |
| Ø držala $D_s$  | 15 mm                          |
| Celotna dolžina L   | 75 mm                          |
| Dolžina rezil $L_c$   | 25 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   | H   |
| 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          |
| 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         |           |            |