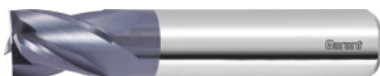


Garant**Rezkarji VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202556 3
GTIN	4067263080299
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

Napotek:**Naslednik za art. 202555.****Tehnični opis**

Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø rezila D_c	3 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L_c	5 mm
Število zob Z	4
Ø držala D_s	3 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,04 mm
Oblika držala	HA
Celotna dolžina L	32 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,01 mm
Kot spirale	30 stopinj

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju ne
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	105 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	60 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		

