

**Garant****Rezkarji VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202556 4
GTIN	4067263080305
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

**Napotek:**

Naslednik za art. 202555.

**Tehnični opis**

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

Ø držala D <sub>s</sub>	4 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3 × D pri robljenju
Barvni prstan	ne
Vrsta izdelka	brez
	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		

