

Garant**Rezarji VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202556 10
GTIN	4067263120643
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Dvojno brušenje stranskih prostih ploskev.

Napotek:

Naslednik za art. 202555.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Oblika držala	HB
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø rezila D_c	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L_c	14 mm
Ø držala D_s	10 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	67 mm
Kot spirale	30 stopinj

Toleranca nazivnega \emptyset	e8
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 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 ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 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		

