

Garant**VHM-groborezni rezkar, ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 8mm**

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202970 8
GTIN	4067263743088
Razred artikla	11Z

Opis

Izvedba:

Za obdelavo **jekel** v območju prehoda **skupin materialov ISO P in H**. Posebej razvito za jeklene materiale **z natezno trdnostjo 1000–1500 N/mm²** in za **kaljene jeklene materiale do HRC 55**. **Fino zrnat substrat** in premaz, prilagojen za **maksimalno življenjsko dobo in varnost postopka**. **Mehko rezanje** zaradi 45° spiralizacije.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitevjo	25 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Zaokrožitev kota r _v	0,2 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Ø rezila D _c	8 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil L _c	21 mm
Kot spirale	45 stopinj
Podajanje f _z za robljenje v jeklo < 55 HRC	0,03 mm
Ø držala D _s	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4

Ø sprostitev D_1	7,4 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 55 HRC	0,02 mm
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Globina rezkanja utorov v polno $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,15 \times D$ pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Rezkalna glava za kotno rezkanje

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 50 HRC	primerno	70 m/min	H
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	pogojno primerno	30 m/min	H
suho	primerno		
Zrak	primerno		

