

**Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202770 10
GTIN	4067263118688
Razred artikla	12Z

Opis**Izvedba:**

Cenovno izredno privlačen VHM-stebelni rezkar za odrezovanje jekla in jekla, odpornega na korozijo. Posebne dimenzije ali izvedbe niso možni.
Mere, podobne DIN 6527.

Tehnični opis

Celotna dolžina L	72 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D_s	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Kot spirale	42 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil L_c	24 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,055 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila D_c	10 mm

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
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
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	230 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno		
GG(G)	primerno	220 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno