

**Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202770 16
GTIN	4067263119005
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

Dolžina rezil L_c	36 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	42 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Ø rezila D_c	16 mm

Ø držala D_s	16 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 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 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