

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

Številka za naročanje	GG2010 16
GTIN	4067263119388
Razred artikla	GGN

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.

Kot art. 202770.

Tehnični opis

Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,09 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	42 stopinj
Ø rezila D_c	16 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,075 mm
Število zob Z	4
Ø držala D_s	16 mm
Vsebina	10
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Celotna dolžina L	92 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 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	0,3xD pri robljenju ne
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	30 m/min	S
GG(G)	primerno	220 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno

Pribor

Stebelni rezkar VHMHPC Ø e8 DC 16 mm	202770 16
--------------------------------------	-----------