

**Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG2005 8
GTIN	4067263117797
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

Ø držala D_s	8 mm
Dolžina rezil L_c	22 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kot spirale	42 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Število zob Z	4
Celotna dolžina L	63 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Vsebina	5
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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	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 8 mm	202770 8
-------------------------------------	----------