



## Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG2010 10
GTIN	4067263119364
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°	0,2 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Celotna dolžina L	72 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Kot spirale	42 stopinj

Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Vsebina	10
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 <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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 10 mm	202770 10
--------------------------------------	-----------