

**Garant****VHM rezkar HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203026 12
GTIN	4045197857989
Razred artikla	11X

**Opis****Napotek:****Naslednik art. 203025.****Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila $D_c$	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala $D_s$	12 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	73 mm
Število zob Z	4
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Ø sprostitve $D_1$	11 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	v celoti iz karbidne trdine
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	70 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	S
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

