

**Garant****Rezkarji VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 0,35mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201308 0,35
GTIN	4045197863065
Razred artikla	11X

## Opis

**Izvedba:**Mere podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

**Napotek:****Naslednik za art. 201630 in 201522.**

## Tehnični opis

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Oblika držala	HA
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Število zob Z	2
Celotna dolžina L	38 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil $L_c$	1 mm
Ø držala $D_s$	3 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Ø rezila $D_c$	0,35 mm
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj

Prevleka	AICrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
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
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
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	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

