

**VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 D: 8Mmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1014 8M
GTIN	4045197908421
Razred artikla	GGN

**Opis**

**Izvedba:**  
**Specialna prevleka TiSi.**  
**Kot art. 203014.**

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	68 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,7 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	8 mm
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Kot spirale	35 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	TiSi
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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno

---

**Pribor**

VHM rezkarHPC Ø f8 DC 8M mm	203014 8M
-----------------------------	-----------