

**VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 D: 10Mmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Razred artikla	GGN

Opis

Izvedba:
Specialna prevleka TiSi.
Kot art. 203014.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil L_c	30 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	38 mm
Ø sprostive D_1	9,7 mm
Celotna dolžina L	80 mm

Ø držala D_s	10 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
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×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×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 ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 10M mm

203014 10M