

Garant**Rezkar VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1294 5,5
GTIN	4045197907684
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Mere podobne **DIN 6527**. Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

Kot art. 202294.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	13 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Oblika držala	HB
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	21 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø sprostitve D_1	5,3 mm
Ø rezila D_c	5,5 mm

Ø držala D_s	6 mm
Število zob Z	3
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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

Pribor

VHM rezkar Ø e8 DC 5,5 mm	202294 5,5
---------------------------	------------