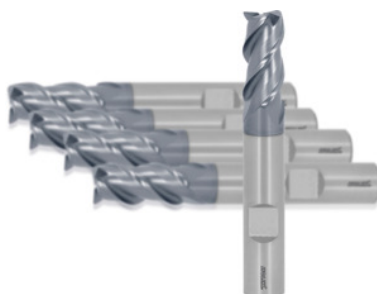


**Rezkar iz karbidne trdine, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1296 9
GTIN	4045197907967
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

**Kot art. 202296.**

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø rezila $D_c$	9 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Oblika držala	HB
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	72 mm

Število zob Z	3
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
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	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	160 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	M
GG(G)	primerno	75 m/min	K
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak

primerno

---

## Pribor

VHM rezkar Ø e8 DC 9 mm

202296 9