

**Rezkar iz karbidne trdine, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1296 9,5
GTIN	4045197907974
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

**Kot art. 202296.**

**Tehnični opis**

Oblika držala	HB
Toleranca nazivnega Ø	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Število zob Z	3
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	22 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	9,5 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	72 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 $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al $> 10\% \text{ Si}$	pogojno primerno	160 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	80 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 9,5 mm

202296 9,5