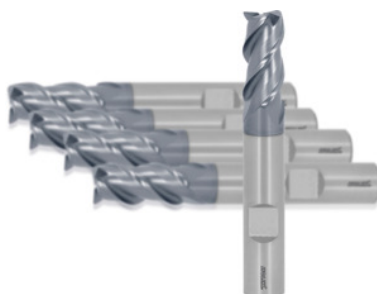


**Rezkar iz karbidne trdine, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1296 4
GTIN	4045197907851
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

Kot art. 202296.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Oblika držala	HB
Dolžina rezil L_c	11 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Ø rezila D_c	4 mm
Število zob Z	3
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,18 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 4 mm

202296 4