

**Garant**
**VHM rezkar, AlCrN, Ø e8 DC: 4,5mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202305 4,5
GTIN	4045197931443
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

### Napotek:

**Naslednik za art. 202210.**

## Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,1 mm
Oblika držala	HB
Število zob Z	3
Ø rezila $D_c$	4,5 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	15 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Ø sprostitve $D_1$	4,3 mm
Dolžina rezil $L_c$	9 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8

Kot spirale	45 stopinj
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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 z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Barvni prstan	brez
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