

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

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202305 5
GTIN	4045197931450
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 rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø rezila D_c	5 mm
Število zob Z	3
Dolžina rezil L_c	9 mm
Ø sprostitve D_1	4,8 mm
Kot spirale	45 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	16 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Oblika držala	HB

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing držala D_s	6 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 $1 \times D$ ne
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