

Garant**VHM rezkar, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202293 10
GTIN	4045197931306
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

Napotek:**Naslednik za art. 202320.**

Tehnični opis

Oblika držala	HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 750 N/mm ²	0,06 mm
Dolžina rezil L_c	22 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	10 mm
Ø držala D_s	10 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	32 mm
Kot spirale	45 stopinj

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing sprostitve D_1	9,8 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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 z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
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