

**VHM rezkar, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203510 8 |
| GTIN | 4045197964175 |
| Razred artikla | 12X |

Opis**Izvedba:**

Zaradi najmanj 6 zob **visoka čvrstost in izjemno miren tek**. Ekscentrično brušene proste ploskve. **Za obodno rezkanje kot zaključna obdelava.**

Tehnični opis

| | |
|---|------------------|
| Ø rezila D_c | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 63 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,063 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Število zob Z | 6 |
| Kot spirale | 45 stopinj |
| Smer pristavljanja | vodoravno |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,1 mm |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| Dolžina rezil L_c | 19 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h10 |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |

| | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Delovna širina a_e pri rezkanju | $0,1 \times D$ pri robljenju |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Kotni rezkar |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 600 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 400 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 190 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 170 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 160 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 95 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 90 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 120 m/min | K |
| Uni | pogojno primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | pogojno primerno | | |
| suho | pogojno primerno | | |
| Zrak | pogojno primerno | | |

Storitve

| | |
|------------------------|-----------|
| Brušenje držala Tip HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|