


Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG2010 8
GTIN	4067263119357
Razred artikla	GGN

Opis
Izvedba:

VHM-stebelni rezkarji za odrezovanje običajnega jekla in jekla, odpornega na korozijo. Mere, podobne DIN 6527.

Kot art. 202770.

Tehnični opis

Ø rezila D _c	8 mm
Dolžina rezil L _c	22 mm
Podajanje f _z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Podajanje f _z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	42 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje f _z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,055 mm
Vsebina	10

Podatkovni list

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
$\varnothing$ držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Število zob Z	4
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
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
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	230 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	30 m/min	S

GG(G)	primerno	220 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

Ustrezni izdelki

<https://www.hoffmann-group.com/SI/sl/hom/p/GG2010-8>