

**Stebelni rezkar VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG2005 16
GTIN	4067263119326
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	16 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	92 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	42 stopinj

Podatkovni list

Ø držala D_s	16 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil L_c	36 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Vsebina	5
Toleranca nazivnega Ø	e8
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
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

Podatkovni list

Ti > 850 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/GG2005-16>