



## VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203095 8
GTIN	4062406117344
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

Visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo, zasnovan **posebej za uporabo TPC**.

Ojačano jedro.

**Optimizirana upogibna trdnost** z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

**Zamaknjeni lomilci odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

#### Napotek:

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

$a_{e maks} = 0,07 \times D$  za TPC-obdelavo.

### Tehnični opis

Ø rezila $D_c$	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø sprostitve $D_1$	7,8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,042 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 mm
Kot spirale	40 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm

Celotna dolžina L	68 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	24 mm
Število zob Z	5
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	1
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,07×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	380 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	230 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	60 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	150 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		