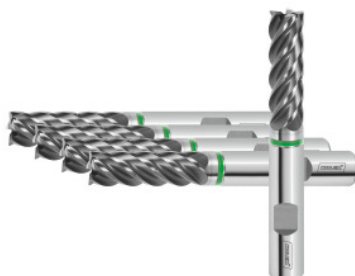




## Rezkar VHM z več lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG3095 12
GTIN	4062406333959
Razred artikla	GGN

### Opis

#### Izvedba:

**Specialno za TPC-uporabo** zasnovan visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo. Ojačano jedro.

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

**Lomilec odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

**Kot art. 203095.**

#### Napotek:

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

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

### Tehnični opis

Kot spirale	40 stopinj
Celotna dolžina L	93 mm
Število zob Z	5
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	45 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,06 mm

Ø rezila $D_c$	12 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø sprostivke $D_1$	11,8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,07×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	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		

## Pribor

VHM rezkar z lomilci odrezkovTPC Ø f8 DC 12 mm

203095 12