



## Rezkar VHM z notranjim hlajenjem HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203017 8
GTIN	4045197591531
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

**Specialna prevleka TiSi.**

Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za zanesljivo odvajanje odrezkov.

#### Napotek:

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljivi nasledniki so art. 203013, 203015, 203021, 203027.**

### Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,7 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Dolžina rezil $L_c$	21 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kot spirale	35 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiSi
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju da
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

Zrak

primerno