

**Garant**
**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203019 6
GTIN	4045197609731
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Specialno za TPC uporabo** zasnovan visokozmogljivi rezkar za obdelavo nerjavnih jekel. Ojačano jedro.

**Napotek:**

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

$a_{e maks} = 0,08 \times D$  za TPC-obdelavo.

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiv naslednik je art. 203103**

**Tehnični opis**

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Ø sprostitutve $D_1$	5,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Število zob Z	5
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	62 mm

Dolžina rezil $L_c$	18 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,08×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

Zrak

primerno