

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

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203089 8
GTIN	4045197640932
Razred artikla	11X

**Opis**

Izvedba:

Specialno za TPC-uporabo zasnovan visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo. Ojačano jedro. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

Napotek:

$a_e \text{ maks} = 0,07 \times D$  za TPC-obdelavo.  $h_{\text{maks}}$ : v tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015. NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203092.

**Tehnični opis**

Ø sprostivne $D_1$	7,8 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	30 mm
Število zob Z	5
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{maks}}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,042 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	68 mm
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	1
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,07 \times D$
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		