

**Garant**
**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203089 16     |
| GTIN                  | 4045197640963 |
| 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 sprostitve $D_1$  | 15,8 mm              |
| Število zob Z   | 5                    |
| Ø rezila $D_c$  | 16 mm                |
| Širina posnetja vogala pri 45°  | 0,32 mm              |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo                                 | 55 mm                |
| Srednja debelina odrezkov $h_{\text{maks}}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC | 0,078 mm             |
| Ø držala $D_s$  | 16 mm                |
| Celotna dolžina L   | 108 mm               |
| Dolžina rezil $L_c$   | 48 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         |           |   |