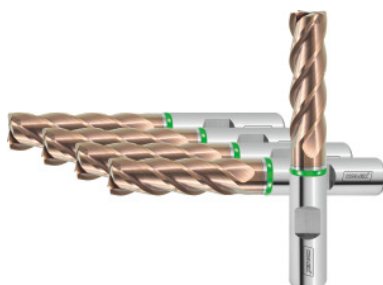


**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG3085 6
GTIN	4062406625764
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo, zasnovan **posebej za uporabo TPC.**

**Ojačano jedro.**

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

**Lomilec odrezkov** za nadzorovan lom odrezkov.

**Kot art. 203085.****Napotek:**

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

$a_{e maks.} = 0,18 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø držala $D_s$	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	62 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno

Dolžina rezil $L_c$	18 mm
Kot spirale	40 stopinj
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Ø sprostitve $D_1$	5,8 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	25 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Vsebina	5
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,18×D ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	360 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	330 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	290 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	220 m/min	P

Jeklo < 1400 N/mm	primerno	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	150 m/min	M
Uni	primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

---

## Pribor

VHM rezkar z lomilci odrezkovTPC Ø e8 DC 6 mm	203085 6
---	----------