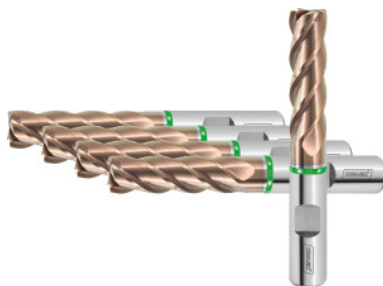



**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG3085 4
GTIN	4062406625740
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**

Dolžina rezil $L_c$	16 mm
Kot spirale	40 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Število zob Z	4

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,08 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	23 mm
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	3,9 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	4 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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	0,18xD 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 4 mm

203085 4