

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

Številka za naročanje	203103 16
GTIN	4045197814616
Razred artikla	11X

**Opis**

Izvedba:

Visokozmogljivi rezkar z neenakomerno delitvijo rezil in neenakomernim korakom vijačnice. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo. Zamaknjeni lomilci odrezkov.

Napotek:

ae maks =  $0,07 \times D$  za TPC-obdelavo. NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203117. hmaks: V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

**Tehnični opis**

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	16 mm
Ø sprostivne $D_1$	15,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	48 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	55 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Celotna dolžina L	108 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 mm

Število zob Z	7
Kot spirale	40 stopinj
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
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 z notranjim hlajenjem	0,07×D 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		

