

**Garant****VHM rezkar TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203102 4
GTIN	4045197814456
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 =  $0,1 \times D$  za TPC-obdelavo. NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203116. hmaks: V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	11 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø rezila $D_c$	4 mm
Število zob Z	7
Širina posnetja vogala pri 45°	0,08 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala $D_s$	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot spirale	40 stopinj

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	0
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,1×D
z notranjim hlajenjem	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		

