



## VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203109 6
GTIN	4062406734930
Razred artikla	12X

### 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 za nadzorovan lom odrezkov.**

#### Napotek:

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

$a_{e,maks} = 0,07 \times D$  za TPC-obdelavo.

### Tehnični opis

Število zob Z	5
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Dolžina rezil $L_c$	18 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	62 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	25 mm
Kot spirale	40 stopinj

Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila $D_c$	6 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve $D_1$	5,8 mm
Število lomilcev odrezkov	1
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,07×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		

