



VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203109 8
GTIN	4062406734947
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

Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	40 stopinj
Število zob Z	5
Celotna dolžina L	68 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila D_c	8 mm
Ø sprostitve D_1	7,8 mm

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
Dolžina rezil L_c	24 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala D_s	8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 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 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 ²	primerno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

Zrak

primerno