



## VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203109 16
GTIN	4062406734978
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

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Število zob Z	5
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	55 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Celotna dolžina L	108 mm
Ø sprostitve $D_1$	15,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	48 mm
Kot spirale	40 stopinj
Ø rezila $D_c$	16 mm

Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D <sub>s</sub>	16 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 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 <sub>e</sub> pri rezkanju	0,07×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		

