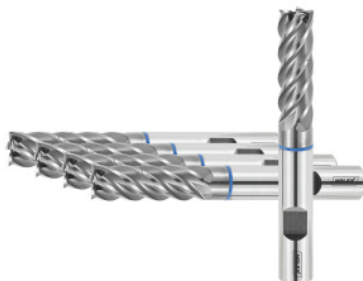



**VHM rezkar z lomilci odrezkov HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG3109 12
GTIN	4067263102434
Razred artikla	GGN

**Opis**
**Izvedba:**
**Kot art. 203109.**

Visokozmogljivi rezkar z **neenakomerno delitvijo rezil** in **neenakomernim korakom vijačnice**. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo. **Lomilec odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

**Napotek:**

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

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

**Tehnični opis**

Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	45 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Dolžina rezil $L_c$	36 mm

Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Kot spirale	40 stopinj
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	11,8 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Število zob Z	5
Vsebina	5
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	HPC
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		

---

**Pribor**

VHM rezkar z lomilci odrezkovTPC Ø f8 DC 12 mm

203109 12