

VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203106 4
GTIN	4069515013277
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 za nadzorovan lom odrezkov.

Napotek:

$ae_{maks} = 0,07 \times D$ za TPC-obdelavo. h_{maks} : v tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015. NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203117.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	16 mm
Število zob Z	7
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø rezila D_c	4 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	23 mm
Ø sprostitve D_1	3,9 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,08 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Podatkovni list

Ø držala D _s	6 mm
Število lomilcev odrezkov	1
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	62 mm
Kot spirale	40 stopinj
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
Notranje hlajenje	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		

