

VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203106 8
GTIN	4069515013246
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. $hmaks$: 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

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostivke D_1	7,8 mm
Celotna dolžina L	68 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Dolžina rezil L_c	24 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 mm
Ø držala D_s	8 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Kot spirale	40 stopinj
Število lomilcev odrezkov	1
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB

Podatkovni list

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	30 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število zob Z	7
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		

