

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

Številka za naročanje	203094 8
GTIN	4045197954008
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo, zasnovan **posebej za uporabo TPC**.  
Ojačano jedro.

**Optimizirana upogibna trdnost** z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

**Zamaknjeni lomilci odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

**Napotek:**

$a_{e\text{ maks}} = 0,03 \times D$  za TPC-obdelavo.

$h_{\text{ maks}}$ : v tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo  
artikle št. 204016, 204018 in 204019.

**Naslednik za art. 203091.**

**Tehnični opis**

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	8 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{ maks}}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,03 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	81 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila $D_c$	8 mm
Število zob Z	5
Širina posnetja vogala pri 45°	0,16 mm

Dolžina rezil $L_c$	40 mm
Kot spirale	40 stopinj
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	3
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,03 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	350 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	310 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	270 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	120 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	50 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	190 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	120 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		