

Garant
VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203106 12
GTIN	4045197954053
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:

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

Tehnični opis

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	45 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø sprostitve D_1	11,8 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Ø držala D_s	12 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 z HB
Ø rezila D_c	12 mm

Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Dolžina rezil L_c	36 mm
Število zob Z	7
Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	2
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,07 \times D$
z notranjim hlajenjem	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		

