


VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203095 4
GTIN	4062406117313
Razred artikla	12X

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:

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

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

Tehnični opis

Kot spirale	40 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø rezila D_c	4 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,018 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	23 mm
Dolžina rezil L_c	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Širina posnetja vogala pri 45°	0,08 mm

Ø držala D_s	6 mm
Število zob Z	5
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve D_1	3,9 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	1
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	zelena
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
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	60 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	150 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		