



## VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203085 10
GTIN	4062406569334
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.

**Lomilec odrezkov** za nadzorovan lom odrezkov.

#### Napotek:

$h_{maks.}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

$a_{e maks.} = 0,18 \times D$  za TPC-obdelavo.

### Tehnični opis

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	80 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila $D_c$	10 mm
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	10 mm

Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	9,8 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	35 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	30 mm
Srednja debelina odrezkov h <sub>maks</sub> za TPC-rezkanje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,18×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	360 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	330 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	290 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	150 m/min	M
Uni	primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno