

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

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203089 12
GTIN	4045197640956
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Specialno za TPC-uporabo zasnovan visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo. Ojačano jedro. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

Napotek:

$a_{e \text{ maks}} = 0,07 \times D$ za TPC-obdelavo. h_{maks} : 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. 203092.

Tehnični opis

Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	45 mm
Število zob Z	5
Ø sprostitve D_1	11,8 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,06 mm
Ø držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	1
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
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		