

Garant
VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203089 20
GTIN	4045197640970
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

Ø sprostitve D_1	19,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Ø rezila D_c	20 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	70 mm
Število zob Z	5
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,097 mm
Ø držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	126 mm
Dolžina rezil L_c	60 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		