

**Garant**
**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203090 5
GTIN	4045197814333
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Posebej za TPC-uporabo** zasnovan visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo. Ojačano jedro. Geometrija lomilca odrezkov. **Optimizirana upogibna trdnost** z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

**Napotek:**

$a_{e\text{ maks}} = 0,05 \times D$  za TPC-obdelavo.

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

Toleranca nazivnega Ø: f8

Število zob Z: 5

Kot spirale: 40 stopinj

Smer pristavljanja: vodoravno in poševno

Držalo: DIN 6535 HB s h6

Kakovost centriranja z držalom: G 2,5 s HB

Število zob Z: 5

Dolžina rezil  $L_c$ : 20 mm

Celotna dolžina L: 66 mm

Ø držala  $D_s$ : 6 mm

Širina posnetja vogala pri 45°: 0,1 mm

Srednja debelina odrezkov  $h_{\text{ maks.}}$  za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC: 0,021 mm

**Tehnični opis**

Število zob Z	5
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	66 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,021 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Dolžina rezil $L_c$	20 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila $D_c$	5 mm
Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05×D 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 <sup>2</sup>	primerno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	150 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		