

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

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203088 5
GTIN	4045197814258
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:**

$a_{e\text{ maks.}} = 0,1 \times D$  za TPC-obdelavo.

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

**Tehnični opis**

Število zob Z	5
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Ø rezila $D_c$	5 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Toleranca nazivnega Ø	f8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{maks.}}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,025 mm
Celotna dolžina L	57 mm

Ø držala $D_s$	6 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	$0,1 \times D$
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 <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