

**Garant**
**VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203091 10
GTIN	4045197814418
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:**

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

$a_{e maks} = 0,03 \times D$  za TPC-obdelavo.

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  $L_c$ : 50 mm

Celotna dolžina L: 96 mm

Ø držala  $D_s$ : 10 mm

Širina posnetja vogala pri 45°: 0,2 mm

Srednja debelina odrezkov  $h_{maks}$  za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC: 0,037 mm

**Tehnični opis**

Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,037 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø rezila $D_c$	10 mm

Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	96 mm
Dolžina rezil $L_c$	50 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Število zob Z	5
Držalo	DIN 6535 HB s h6
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	0,03×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	350 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	310 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	270 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	120 m/min	P

TOOLOX 33	primerno	50 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	120 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		