

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

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203093 20
GTIN	4045197953995
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo, zasnovan **posebej za uporabo TPC.**

Ojačano jedro.

Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

Zamaknjeni lomilci odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.

Napotek:

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

$h_{\text{ maks}}$: v tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204016, 204018 in 204019.

Naslednik za art. 203090.

Tehnični opis

Kot spirale	40 stopinj
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{ maks}}$ za TPC-rezkanje v Toolox 44 HRC	0,088 mm
Celotna dolžina L	140 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Dolžina rezil L_c	80 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	20 mm

Število zob Z	5
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
\emptyset držala D_s	20 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	2
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,05 \times D$
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		