

**Garant****VHM groborezni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203031 16
GTIN	4045197510501
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**Za **grobno in fino rezkanje**.Do  $1 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.Za največjo možno globino obdelave upoštevajte razmerje  $L_c$  (dolžina rezila)/ $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  rezila)!**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

**Napotek:****NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!****Priporočljiv naslednik je art. 203034.****Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,32 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	16 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	16 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno