

**Garant**
**VHM torusni rezkar, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 20/2,5mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206300 20/2,5
GTIN	4045197124470
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

**Dvojno brušene stranske proste ploskve.**

Toleranca: Radij rezila  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

### Uporaba:

Specialno za **visoke hitrosti obdelave** pri izdelavi kalupov in orodij za **kopirno rezkanje**.

Odlični rezultati pri **suhem rezkanju**.

### Napotek:

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**
**Priporočljiv naslednik je art. 206335.**

## Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,073 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Radij rezila $R_1$	2,5 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	92 mm
Število zob $Z$	4
Ø sprostitve $D_1$	18,5 mm
Ø držala $D_s$	20 mm
Dolžina rezil $L_c$	20 mm
Celotna dolžina $L$	150 mm

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	30 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,2 × D pri robljenju
Toleranca držala	ne
Barvni prstan	h6
Vrsta izdelka	brez
	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB