

Garant**VHM rezkar TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203102 20
GTIN	4045197814524
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Visokozmogljivi rezkar z neenakomerno delitvijo rezil in neenakomernim korakom vijačnice. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo. Zamaknjeni lomilci odrezkov.

Napotek:

ae maks = $0,1 \times D$ za TPC-obdelavo. NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203116. hmaks: V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015.

Tehnični opis

Ø držala D_s	20 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 z HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Dolžina rezil L_c	41 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	52 mm
Ø sprostitve D_1	19,8 mm
Celotna dolžina L	104 mm
Ø rezila D_c	20 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	7

Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Kot spirale	40 stopinj
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,105 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	0
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,1×D ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
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
INOX < 900 N/mm ²	primerno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

