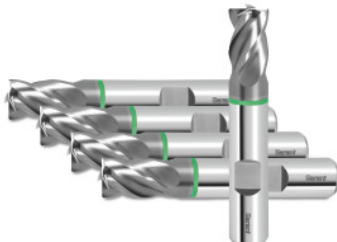


Garant**Komplet groboreznih VHM-rezkarjev GARANT Master Steel HPC, 5 kosov, Ø f8
DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1034 20
GTIN	4067263134428
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:****Kot art. 203034.**Za **grobno in poravnalno obdelavo**.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 (nazivna vrednost)!**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično reliefno brušenje, veliki prostori za odrezke.

Tehnični opis

Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Celotna dolžina L	92 mm

Ø rezila D_c	20 mm
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D_s	20 mm
Kot spirale	38 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

Pribor

Groborezni rezkar VHM GARANT Master SteelHPC Ø f8 DC
20 mm

203034 20