

Garant**GARANT Steel VHM-stebelni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203057 6
GTIN	4069515028455
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in poravnalno obdelavo**. Za uporabo v nestabilnih procesih obdelave in za obdelavo kompleksnih komponent.

Do $1,5 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Prednosti:

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

Napotek:

Naslednik za art. 203041.

Tehnični opis

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L_c	13 mm
Držalo	DIN 6535 HB
Ø držala D_s	6 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	20 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Kot spirale	38 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø sprostitve D_1	5,8 mm

Podatkovni list

Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,05 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Notranje hlajenje	ne
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 ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

Podatkovni list

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno