

Garant**GARANT Steel VHM-stebelni rezkar HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203057 20
GTIN	4069515028523
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

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

Do 1,5×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

Celotna dolžina L	104 mm
Ø držala D _s	20 mm
Ø sprostivke D ₁	19,8 mm
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8
Število zob Z	4
Ø rezila D _c	20 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	54 mm
Dolžina rezil L _c	41 mm

Podatkovni list

Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Držalo	DIN 6535 HB
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,13 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,1 mm
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