

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

Številka za naročanje	203106 20
GTIN	4045197954084
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 za nadzorovan lom odrezkov.

Napotek:

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA! Priporočljivi naslednik je art. 203117. hmaks: V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014 in 204015. ae maks =  $0,07 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Ø držala $D_s$	20 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	126 mm
Število zob Z	7
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	0,097 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,4 mm
Kot spirale	40 stopinj
Ø rezila $D_c$	20 mm

Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	19,8 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	70 mm
Dolžina rezil $L_c$	60 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število lomilcev odrezkov	2
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,07xD
z notranjim hlajenjem	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 <sup>2</sup>	primerno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

