

**Garant**
**Finorezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	204015 20
GTIN	4045197954558
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **fino obdelavo**.  
 Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.  
 Velika **lastna trdnost in miren tek** zaradi neenakomerne delitve.  
 Za **obodno rezkanje kot zaključna obdelava**.

Primerno za obdelavo titana in titanovih zlitin.

**Napotek:**

Naknadno brušenje je mogoče od  $\varnothing D_c = 6$  mm.

$$a_{e\text{ maks}} = 0,1 \times D$$

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Dolžina rezil $L_c$	60 mm
Število zob Z	7
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot spirale	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Smer pristavljanja	vodoravno
Celotna dolžina L	126 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	20 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	20 mm

Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,1 × D pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	360 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	290 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	100 m/min	S
GG(G)	primerno	300 m/min	K
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB