

Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203039 12
GTIN	4062406230937
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

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

Za **grobo in fino rezkanje**.

Prednosti:

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

Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostivke D_1	11,8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	36 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø držala D_s	12 mm
Kot spirale	38 stopinj
Dolžina rezil L_c	26 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Število zob Z	4

Podatkovni list

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

Podatkovni list

suho

primerno

Zrak

primerno