

Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203039 8 |
| GTIN | 4062406230913 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in fino rezkanje**.

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.

Tehnični opis

| | |
|---|--------------------------------|
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo | 25 mm |
| Kot spirale | 38 stopinj |
| Toleranca nazivnega \emptyset | f8 |
| Dolžina rezil L_c | 21 mm |
| \emptyset držala D_s | 8 mm |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,1 mm |
| \emptyset sprostitve D_1 | 7,8 mm |
| \emptyset rezila D_c | 8 mm |
| Število zob Z | 4 |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |

| | |
|---|---|
| Celotna dolžina L | 63 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 z notranjim hlajenjem | $0,3 \times D$ pri robljenju |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Kotni rezkar |

Uporabniški podatki

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

| | |
|------|----------|
| suho | primerno |
| Zrak | primerno |