

**Garant****Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203039 25
GTIN	4062406230975
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **grobo in fino rezkanje**.

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

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø rezila $D_c$	25 mm
Ø držala $D_s$	25 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Celotna dolžina L	136 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Dolžina rezil $L_c$	68 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	80 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Ø sprostive D <sub>1</sub>	24,5 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 <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3 × D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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