

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 1 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 1
GTIN	4062406297824
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Z ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami za čvrste rezalne robove.**

Mere podobne DIN 6527.

**Prednosti:****Optimizirana geometrija prostorov za odrezke** za izboljšano odvajanje odrezkov.**Napotek:****Naslednik za art. 201645.****Tehnični opis**

Širina posnetja vogala pri 45°	0,05 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	2
Celotna dolžina L	38 mm
Ø sprostivne D <sub>1</sub>	0,9 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø držala D <sub>s</sub>	3 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	1 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	3 mm

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Kot spirale	38 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	6 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
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		

suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno