

Garant**VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 4
GTIN	4062406297855
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**

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	2
Ø rezila D_c	4 mm
Ø sprostivte D_1	3,8 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	8 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivtvo	14 mm

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Kot spirale	38 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
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
Storitve	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB