

Garant**VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 2
GTIN	4062406297831
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**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot posnetja roba	90 stopinj
Celotna dolžina L	38 mm
Ø držala D _s	3 mm
Kot spirale	38 stopinj
Število zob Z	2
Dolžina rezil L _c	4 mm
Ø sprostivke D ₁	1,9 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,05 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	f8

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
\varnothing rezila D_c	2 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	8 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