

**Garant**
**VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 6
GTIN	4062406297879
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**

Dolžina rezil $L_c$	10 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
$\emptyset$ rezila $D_c$	6 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\emptyset$ sprostitve $D_1$	5,8 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	38 stopinj
Število zob Z	2

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	20 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Kot posnetja roba	45 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 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	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB