

Garant**VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 10
GTIN	4062406297893
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**

Celotna dolžina L	72 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
\varnothing rezila D_c	10 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
\varnothing sprostivne D_1	9,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	30 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	2
\varnothing držala D_s	10 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kot spirale	38 stopinj
Dolžina rezil L_c	19 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
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

Storitve

pogojno primerno

Brušenje držala Tip HB

129100 HB