

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201646 5
GTIN	4062406297862
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
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Dolžina rezil $L_c$	10 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø držala $D_s$	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Število zob Z	2
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	15,5 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	4,8 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 × D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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