

**Garant**
**Groborezni rezkarji, v celoti kratki HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205482 14
GTIN	4045197551702
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

**S specialnim rebrastim profilom.**

Mere izvedbe podobne DIN 6527.

Za visoke podajalne hitrosti, zelo visoka zmogljivost odrezovanja.

### Napotek:

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljivi naslednik je art. 205548.**

## Tehnični opis

Število zob Z	4
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	13 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	31 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	14 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	14 mm
Celotna dolžina L	76 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	d11
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
Delitev rezil	neenakomerna
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
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno