

**Garant****VHM groborezni rezkar HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203072 10
GTIN	4062406565183
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **grob in fino obdelavo**. Do  $1,5 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Optimizirana čelna geometrija.

**Uporaba:**

- **Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve.**
- **Veliki prostori za odrezke.**
- **Izboljšano odvajanje odrezkov z optimizirano čelno geometrijo.**
- **Minimalna obraba zaradi čvrstih rezalnih robov.**

**Tehnični opis**

Ø sprostitve $D_1$	9,8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila $D_c$	10 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Število zob Z	4
Kot spirale	38 stopinj

Kot posnetja roba	45 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Celotna dolžina L	72 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	265 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	90 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		

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