

**Garant****VHM groborezni rezkar HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203072 6
GTIN	4062406565169
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **grobno 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**

Toleranca nazivnega Ø	e8
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina $L$	57 mm
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	20 mm
Ø sprostivje $D_1$	5,8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Število zob Z	4
Ø rezila D <sub>c</sub>	6 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
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	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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