

**Garant****VHM groborezni rezkar z notranjim hlajenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205592 8
GTIN	4045197553157
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Z notranjim hlajenjem.**

Hladilna tekočina se dovaja **neposredno na rezila**. To omogoča **dolgo življenjsko dobo** in **popolno odvajanje odrezkov**.

Posebej **pomembno pri rezkanju v polno** in **pri rezkanju žepov**.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,3 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Število zob Z	3
Ø rezila $D_c$	8 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Dolžina rezil $L_c$	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	d11
Kot spirale	20 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ 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		
Zrak	primerno		

