

**Garant****Groborezni rezkarji HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 192855 10     |
| GTIN                  | 4045197108272 |
| Razred artikla        | 11W           |

**Opis****Izvedba:**

Specialni substrat **SPM** z zelo visokim deležem kobalta. Združuje **trdoto karbidne trdine** in **žilavost PM-jekla**.

Geometrija čelnega rezalnega roba za pogrezanje.

**Uporaba:**

**Za največje zahteve glede zmogljivosti odrezovanja in povečanje volumna odrezovanja pri nerjavnih jeklih.**

**Tehnični opis**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Ø rezila $D_c$  | 10 mm                          |
| Širina posnetja vogala pri 45°                                    | 0,3 mm                         |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,019 mm                       |
| Število zob Z   | 4                              |
| Ø držala $D_s$  | 10 mm                          |
| Celotna dolžina L   | 72 mm                          |
| Dolžina rezil $L_c$   | 22 mm                          |
| Smer pristavljanja  | vodoravno, poševno in navpično |
| Držalo  | DIN 1835 B s h6                |
| Toleranca nazivnega Ø   | k12                            |
| Kot spirale   | 30 stopinj                     |

|                        |              |
|------------------------|--------------|
| Kot posnetja roba      | 45 stopinj   |
| Prevleka               | TiAlN        |
| Rezalni material       | HSS E SPM    |
| Standard               | DIN 844      |
| Profil rezkanja        | HRF          |
| z notranjim hlajenjem  | ne           |
| Strategija odrezovanja | HPC          |
| Barvni prstan          | modra        |
| Vrsta izdelka          | Kotni rezkar |

### Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | $V_c$     | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki)          | pogojno primerno | 159 m/min | N          |
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 95 m/min  | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 74 m/min  | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 74 m/min  | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | pogojno primerno | 42 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 26 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 21 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | primerno         | 20 m/min  | S          |
| Uni                          | pogojno primerno |           |            |
| mokro maks.                  | primerno         |           |            |
| mokro min.                   | primerno         |           |            |
| suho                         | pogojno primerno |           |            |