

**Garant****Mikro rezkarji VHM za utore, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	208033 5,8X0,5
GTIN	4062406774493
Razred artikla	11Z

**Opis****Izvedba:**

Primerno posebej za utorno in cirkularno rezkanje v izvrtinah. Z optimalno prevleko za univerzalno uporabo v skoraj vseh materialih.

**Toleranca nazivnega premera  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Toleranca dolžine rezila  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Najmanjši premer izvrtine je 6 mm.

**Napotek:**

$a_{e_{max}} = 0,1 \times D$ .

Vedno istosmerno rezkanje. Izkoristite vstopno krivuljo 180° za doseganje popolne globine primika. Pazite na linearni primik globine zareze.

**Tehnični opis**

Število zob Z	3
Ø rezila $D_c$	5,8 mm
Ø sprostitve $D_1$	3,8 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Dolžina rezila $L_c$	0,5 mm
Celotna dolžina L	58 mm
Tip	N
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Prevesna dolžina $L_1$	15 mm
Prevleka	AlTiN

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\varnothing$	$\pm 0,04$
Smer pristavljanja	vodoravno
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Kot posnetja roba	90 stopinj
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Utorni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	300 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	100 m/min	M
GGG	primerno	180 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		