

**Garant**

**Rezkalna glava za kotno rezkanje, 45° rob, z notranjim hlajenjem, HB730, Ø D h10: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210100 10
GTIN	4045197557285
Razred artikla	21M

**Opis****Napotek:**

Orientacijske vrednosti za  $a_{p\text{maks}} \leq 0,5 \times D$ .

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_2$	7,5 mm
Dolžina glave I	13 mm
Ø rezila D	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Velikost vpenjalnega trna	10 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	TopCut
Zvrst	HB730
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard

Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Kot spirale	40 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina ae pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D mm
Delovna širina ae pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju mm
Strategija odrezovanja	HPC
z notranjim hlajenjem	da
primerni vpenjalni trn	GARANT TopCut
Vrsta izdelka	Rezalni vložki za rezkanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	210 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	110 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	50 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	pogojno primerno	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	S
GG(G)	primerno	160 m/min	K
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak	primerno
------	----------

---

## Pribor

Montažni ključ Tip 8X3	219987 8X3
------------------------	------------

Adapter za momentni ključ Tip 8X3	219986 8X3
-----------------------------------	------------