

Garant**Rezkalna glava za torusno rezkanje, HB730, Ø D h10/R: 10/2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210260 10/2
GTIN	4045197557438
Razred artikla	21M

Opis**Napotek:**Orientacijske vrednosti za utore v polno za $a_{p\text{maks.}} \leq 0,5 \times D$.**Tehnični opis**

Dolžina rezil L_2	7,5 mm
Ø rezalne glave D	10 mm
Dolžina glave l	13 mm
Radij rezila	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
Število rezil Z	4
Serija	TopCut
Zvrst	HB730
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N

Kot spirale	30 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
z notranjim hlajenjem	ne
Izvedba držala	GARANT TopCut
Vrsta izdelka	Rezalni vložki za rezkanje

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	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 ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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