

**Garant****Groborezno-gladilna rezkalna glava, 45° rob, HB730, Ø D h10: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210280 12
GTIN	4045197522276
Razred artikla	21M

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

Ø rezila D	12 mm
Dolžina rezil L <sub>2</sub>	15 mm
Dolžina glave l	22 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Velikost vpenjalnega trna	12 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število rezil Z	4
Serija	TopCut
Zvrst	HB730
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard

Tip	N
Profil rezkanja	NF
Kot spirale	45 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina ae pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju mm
Delovna širina ae pri rezkanju	Rezanje utorov v polno, globina $1 \times D$ mm
Strategija odrezovanja	HPC
z notranjim hlajenjem	ne
primerni vpenjalni trn	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 <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

Adapter za momentni ključ Tip 10X4	219986 10X4
Montažni ključ Tip 10X4	219987 10X4