

**Garant****Rezkalna glava za torusno rezkanje, HB730, Ø D h10/R: 25/6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210260 25/6
GTIN	4045197557520
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 $L_2$	19 mm
Dolžina glave I	32 mm
Ø rezalne glave D	25 mm
Radij rezila	6 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Velikost vpenjalnega trna	24 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 <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 21X5	219987 21X5
Adapter za momentni ključ Tip 21X5	219986 21X5