

Garant**Rezkalna glava za torusno rezkanje, HB730, Ø D h10/R: 12/2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210260 12/2
GTIN	4045197557452
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	9 mm
Dolžina glave I	16 mm
Ø rezalne glave D	12 mm
Radij rezila	2 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Velikost vpenjalnega trna	12 mm
Število rezil Z	4
Serijska	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 10X4	219987 10X4
Adapter za momentni ključ Tip 10X4	219986 10X4
Montažni ključ Tip 13X4	219987 13X4
Adapter za momentni ključ Tip 13X4	219986 13X4