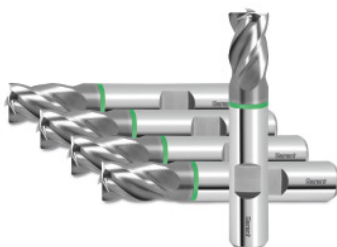


**Garant****Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1034 12
GTIN	4067263134282
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:****Kot art. 203034.**

Za **grobo in poravnalno obdelavo**.

Do  $1 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Za največjo možno globino obdelave upoštevajte razmerje  $L_c$  (dolžina rezila)/ $\varnothing$  (nazivna vrednost)!

**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično reliefno brušenje, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Celotna dolžina L	73 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	38 stopinj
$\varnothing$ držala $D_s$	12 mm

Dolžina rezil $L_c$	16 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila $D_c$	12 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5 × D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M

GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Pribor

Groborezni rezkar VHM GARANT Master SteelHPC Ø f8 DC  
12 mm

203034 12