

Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1034 5
GTIN	4067263134244
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

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
\varnothing rezila D_c	5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	38 stopinj

Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,04 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil L_c	9 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D_s	6 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 ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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
5 mm

203034 5