

Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1034 18
GTIN	4067263134411
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

Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing držala D_s	18 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	38 stopinj
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm

Dolžina rezil L_c	22 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,36 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila D_c	18 mm
Celotna dolžina L	82 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 ne
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
18 mm

203034 18