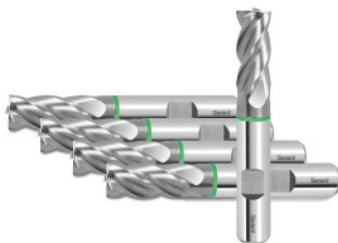


Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1035 7
GTIN	4067263134473
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:****Kot art. 203035.**Za **grobo in poravnalno obdelavo.**Do $1,5 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.**Prednosti:**

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

Tehnični opis

Celotna dolžina L	63 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø rezila D_c	7 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,14 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Ø držala D_s	8 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dolžina rezil L_c	16 mm
Ø sprostitve D_1	6,8 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
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	0,3×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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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
7 mm

203035 7