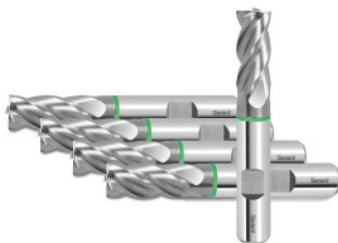


**Garant****Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1035 8
GTIN	4067263134480
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 rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Ø sprostivke $D_1$	7,8 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	25 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Število zob Z	4

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kot spirale	38 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	21 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,16 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	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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 <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  
8 mm

203035 8