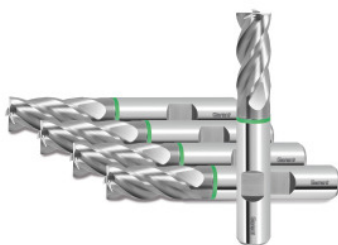


Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1035 3
GTIN	4067263134435
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	57 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L_c	8 mm
Kot spirale	38 stopinj
Ø držala D_s	6 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm

Toleranca nazivnega \emptyset	f8
\emptyset rezila D_c	3 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,06 mm
Serijska	Master Steel
Prevlaka	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 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
3 mm

203035 3