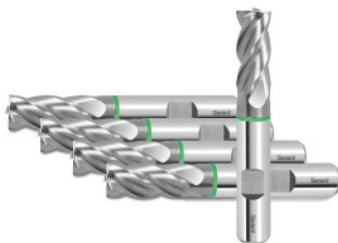


**Garant****Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1035 10
GTIN	4067263134701
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**

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	72 mm
Kot spirale	38 stopinj
Ø sprostitve $D_1$	9,8 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,2 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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	0,3xD 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  
10 mm

203035 10