

**Garant****Rezkarji iz karbidne trdine GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203055 5
GTIN	4067263135593
Razred artikla	11Z

**Opis****Izvedba:**

Za **grobo in poravnalno obdelavo** pri **najvišjih vrednostih rezanja**. Optimizirana geometrija **jedra** zagotavlja **nizko nagnjenost k vibriranju** in s tem bistveno **večjo odpornost proti lomljenju**. **Inovativna geometrija in visokozmogljiva prevleka** omogočata obdelavo **različnih materialov**, hkrati pa ohranjata **visoko temperaturno odpornost**.

**Prednosti:**

**V portfelju rezkarjev podjetja Hoffmann Group** so trenutno prisotne **najnižje emisije CO<sub>2</sub>**, **specifične za izdelek**, v proizvodnji **drobnozrnatega karbidnega substrata**, kar **zmanjšuje ekološki odtis** v primerjavi z običajnimi karbidnimi palicami.

**Tehnični opis**

Kot spirale	35 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	13 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	19 mm
Število zob Z	4

Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
$\emptyset$ sprostitve $D_1$	4,8 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Trajnost	GARANT GreenPlus
Serija	GreenPlus
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
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	0,3 × D pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Rezkalna glava za kotno rezkanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	230 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	primerno	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	S
GG(G)	primerno	220 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		