

Garant**Rezkarji iz karbidne trdine GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203055 10
GTIN	4067263135722
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 CO₂**, **specifične za izdelek**, v proizvodnji **drobnozrnatega karbidnega substrata**, kar **zmanjšuje ekološki odtis** v primerjavi z običajnimi karbidnimi palicami.

Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,08 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Ø držala D_s	10 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,06 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	9,7 mm

Število zob Z	4
Dolžina rezil L_c	22 mm
Kot spirale	35 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Ø rezila D_c	10 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
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 ²	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		