

Garant**Rezkarji iz karbidne trdine GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203055 12
GTIN	4067263135739
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

Celotna dolžina L	83 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	36 mm
Dolžina rezil L _c	26 mm
Podajanje f _z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Podajanje f _z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø sprostitve D ₁	11,6 mm
Ø rezila D _c	12 mm

Kot spirale	35 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing držala D_s	12 mm
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Rezkalna glava za kotno rezkanje

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	250 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	230 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 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		