

Garant**Rezarji iz karbidne trdine GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203055 16
GTIN	4067263135746
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

Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø sprostitve D_1	15,5 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	92 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,085 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,11 mm
Ø rezila D_c	16 mm

Podatkovni list

Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot spirale	35 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D_s	16 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	42 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	0,3 × D pri robljenju
Notranje hlajenje	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

Podatkovni list

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		