

**Garant****VHM rezkar, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201306 9
GTIN	4045197862938
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Mere podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

## Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	e8
Oblika držala	HB
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	2
Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	32 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø rezila $D_c$	9 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve $D_1$	8,8 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Kot spirale	30 stopinj

Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

