

## Garant

### Finorezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	204012 16
GTIN	4045197886651
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Za **fino obdelavo**.<br>Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.<br>Velika **lastna trdnost in miren tek** zaradi neenakomerne delitve.<br>Za **obodno rezkanje kot zaključna obdelava**.

Primerno za obdelavo titana in titanovih zlitin.

### Napotek:

$$a_{e \text{ maks}} = 0,1 \times D$$

Naknadno brušenje je mogoče od  $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$ .

## Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	7
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Celotna dolžina L	92 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	16 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	16 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,16 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Dolžina rezil $L_c$	32 mm
Smer pristavljanja	vodoravno

Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	360 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	290 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	100 m/min	S
GG(G)	primerno	300 m/min	K
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB