

Garant

Finorezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	204014 4
GTIN	4045197886675
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Za **fino obdelavo**.
Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.
Velika **lastna trdnost in miren tek** zaradi neenakomerne delitve.
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

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil L_c	16 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,04 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
Število zob Z	7
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Celotna dolžina L	62 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
\varnothing rezila D_c	4 mm

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 ²	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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