

Garant**Finorezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	204016 10
GTIN	4045197886798
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Posebej dolga rezila za učinkovito glajenje.

Primerno za obdelavo titana in titanovih zlitin.

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

Napotek:

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

$$a_{e\text{ maks}} = 0,05 \times D$$

Tehnični opis

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Število zob Z	7
Celotna dolžina L	89 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,065 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
Toleranca nazivnega \varnothing	f8
\varnothing držala D_s	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Dolžina rezil L_c	40 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Ø rezila D_c	10 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	0,05×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	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	100 m/min	S
GG(G)	primerno	200 m/min	K
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak
Storitve

primerno

Brušenje držala Tip HB

129100 HB