

**Garant****Rezkalna glava za kotno rezkanje GARANT Master Steel, 45° rob, HB730, Ø D h10: 12mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 210245 12     |
| GTIN                  | 4045197891297 |
| Razred artikla        | 21M           |

**Opis****Napotek:**

Orientacijske vrednosti za  $a_{p,max} \leq 0,5 \times D$ .

**Tehnični opis**

|  |              |
|--|--------------|
| Ø rezila D   | 12 mm        |
| Širina posnetja vogala pri 45°                                     | 0,24 mm      |
| Dolžina glave l  | 16 mm        |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,09 mm      |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm      |
| Dolžina rezil L <sub>2</sub>                                       | 9 mm         |
| Velikost vpenjalnega trna  | 12 mm        |
| Kot posnetja roba  | 45 stopinj   |
| Število rezil Z  | 4            |
| Serija   | Master Steel |
| Zvrst  | HB730        |
| Rezalni material   | VHM          |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Standard                       | Tovarniški standard                              |
| Tip                            | N  |
| Kot spirale                    | 38 stopinj                                       |
| Smer pristavljanja             | vodoravno, poševno in navpično                   |
| Delovna širina ae pri rezkanju | $0,3 \times D$ pri robljenju mm                  |
| Delovna širina ae pri rezkanju | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ mm |
| Strategija odrezovanja         | HPC  |
| z notranjim hlajenjem          | ne   |
| primerni vpenjalni trn         | GARANT TopCut                                    |
| Vrsta izdelka                  | Rezalni vložki za rezkanje                       |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | $V_c$     | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 210 m/min | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 170 m/min | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 150 m/min | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 130 m/min | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | pogojno primerno | 110 m/min | P          |
| Jeklo < 55 HRC               | pogojno primerno | 50 m/min  | H          |
| Jeklo < 60 HRC               | pogojno primerno | 40 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 50 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | pogojno primerno | 80 m/min  | S          |
| GG(G)                        | primerno         | 160 m/min | K          |
| Olje                         | pogojno primerno |           |            |
| mokro maks.                  | primerno         |           |            |
| mokro min.                   | pogojno primerno |           |            |
| suho                         | pogojno primerno |           |            |

Zrak

primerno