

**Garant****Groborezna rezkalna glava GARANT Master Steel SlotMachine, VHM, HB730, Ø D d11: 16mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 210290 16     |
| GTIN                  | 4045197891457 |
| Razred artikla        | 21M           |

**Opis****Napotek:**

Orientacijske vrednosti za  $a_{p\text{ maks}} \leq 0,75 \times D$ .

**Tehnični opis**

|   |              |
|---|--------------|
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$       | 0,1 mm       |
| Širina posnetja vogala pri $45^\circ$                             | 0,8 mm       |
| Dolžina glave I   | 28 mm        |
| Ø rezila D  | 16 mm        |
| Dolžina rezil $L_2$   | 20 mm        |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm      |
| Velikost vpenjalnega trna   | 16 mm        |
| Kot posnetja roba   | 45 stopinj   |
| Celotna dolžina L   | 37,3 mm      |
| Število rezil Z   | 5            |
| Serijski  | TopCut       |
| Serijski  | Master Steel |
| Zvrst   | HB730        |

|  |   |
|--|---|
| Rezalni material                                     | VHM   |
| Standard   | Tovarniški standard                         |
| Tip  | N   |
| Profil rezkanja                                      | NR  |
| Kot spirale  | 42 stopinj                                  |
| Smer pristavljanja                                   | vodoravno, poševno in navpično              |
| Delovna širina ae pri rezkanju                       | Rezkanje utorov v polno, globina 1×D mm     |
| Delovna širina ae pri rezkanju z notranjim hlajenjem | 0,3 × D pri robljenju mm                    |
| primerni vpenjalni trn                               | ne  |
| Vrsta izdelka  | GARANT TopCut<br>Rezalni vložki za rezkanje |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | 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         |