

**Garant****Groborezna rezkalna glava GARANT Master Steel SlotMachine, VHM, HB730, Ø D d11: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210290 10
GTIN	4045197891433
Razred artikla	21M

**Opis****Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Ø rezila D	10 mm
Dolžina glave l	18 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Dolžina rezil $L_2$	12,5 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,5 mm
Velikost vpenjalnega trna	10 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Celotna dolžina L	29,9 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 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