

Garant**Rezkalna glava za kotno rezkanje GARANT Master Steel, 45° rob, HB730, Ø D h10: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	210245 16
GTIN	4045197891402
Razred artikla	21M

Opis**Napotek:**

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

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Dolžina glave l	20 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 mm
Ø rezila D	16 mm
Dolžina rezil L_2	12 mm
Velikost vpenjalnega trna	16 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 ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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