

**Garant****VHM rezkar, AlCrN, Ø e8 DC: 1,2mm**

## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 202305 1,2    |
| GTIN                  | 4045197931368 |
| Razred artikla        | 11X           |

## Opis

**Izvedba:**Mere, podobne **DIN 6527**.

Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.

**Napotek:****Naslednik za art. 202210.**

## Tehnični opis

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Celotna dolžina L  | 38 mm                          |
| Širina posnetja vogala pri 45°                               | 0,1 mm                         |
| Oblika držala  | HA                             |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm                       |
| Število zob Z  | 3                              |
| Smer pristavljanja   | vodoravno, poševno in navpično |
| Dolžina rezil $L_c$  | 3 mm                           |
| Toleranca nazivnega Ø  | e8                             |
| Ø držala $D_s$   | 3 mm                           |
| Kot spirale  | 45 stopinj                     |
| Ø rezila $D_c$   | 1,2 mm                         |
| Držalo   | DIN 6535 HA s h6               |

|   |   |
|---|---|
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                                      |
| Kot posnetja roba   | 45 stopinj                                    |
| Prevleka  | AlCrN   |
| Rezalni material  | VHM   |
| Standard  | DIN 6527                                      |
| Tip   | N   |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                                 | $0,5 \times D$ pri robljenju                  |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem           | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ |
| Barvni prstan   | brez  |
| Vrsta izdelka   | Kotni rezkar                                  |

## Uporabniški podatki

|                             | Primernost       | $V_c$     | ISO-oznaka |
|-----------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki)         | pogojno primerno | 280 m/min | N          |
| Al $> 10\% \text{ Si}$      | pogojno primerno | 200 m/min | N          |
| Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$  | primerno         | 120 m/min | P          |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$  | primerno         | 110 m/min | P          |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$  | primerno         | 100 m/min | P          |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno         | 70 m/min  | P          |
| Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$ | pogojno primerno | 60 m/min  | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno         | 70 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 50 m/min  | M          |
| GG(G)                       | primerno         | 90 m/min  | K          |
| Uni                         | primerno         |           |            |
| mokro maks.                 | primerno         |           |            |
| mokro min.                  | primerno         |           |            |
| suho                        | pogojno primerno |           |            |
| Zrak                        | primerno         |           |            |

