

**Garant****Finorezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	204015 12
GTIN	4045197954527
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **fino obdelavo**.<br>Specialna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.<br>Velika **lastna trdnost in miren tek** zaradi neenakomerne delitve.<br>Za **obodno rezkanje kot zaključna obdelava**.

Primerno za obdelavo titana in titanovih zlitin.

**Napotek:**

Naknadno brušenje je mogoče od  $\varnothing D_c = 6$  mm.

$$a_{e\text{ maks}} = 0,1 \times D$$

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Število zob Z	7
$\varnothing$ držala $D_s$	12 mm
Kot spirale	45 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Smer pristavljanja	vodoravno
$\varnothing$ rezila $D_c$	12 mm

Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,1 × D pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	360 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	290 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	100 m/min	S
GG(G)	primerno	300 m/min	K
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB