

**Garant**
**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,4mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206354 4/0,4  |
| GTIN                  | 4045197777997 |
| Razred artikla        | 11X           |

**Opis**
**Izvedba:**

Toleranca: Radij rezila  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Prednosti:**

Rezarji HPC z različno zaokrožitvijo rezalnih robov za vse radialne prehode.

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø držala $D_s$   | 6 mm             |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>       | 0,025 mm         |
| Celotna dolžina L  | 57 mm            |
| Radij rezila $R_1$   | 0,4 mm           |
| Dolžina rezil $L_c$  | 11 mm            |
| Število zob Z  | 4                |
| Ø rezila $D_c$   | 4 mm             |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm          |
| Držalo   | DIN 6535 HB s h6 |
| Kot spirale  | 38 stopinj       |
| Serija   | Master Steel     |
| Prevleka   | TiAlN            |
| Rezalni material   | VHM              |

|  |   |
|--|---|
| Standard   | DIN 6527                                      |
| Tip  | N   |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$                          | f8  |
| Značilnosti spiralnega kota                                | neenakomeren                                  |
| Delitev rezil  | neenakomerna                                  |
| Smer pristavljanja   | vodoravno, poševno in navpično                |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                          | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju<br>z notranjim hlajenjem | $0,3 \times D$ pri robljenju<br>ne            |
| Strategija odrezovanja                                     | HPC   |
| Barvni prstan  | zelena  |
| Vrsta izdelka  | Kolutni rezkarji                              |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | $V_c$     | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 260 m/min | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 240 m/min | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 190 m/min | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 180 m/min | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | pogojno primerno | 150 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 70 m/min  | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 250 m/min | K          |
| Uni                          | primerno         |           |            |
| mokro maks.                  | primerno         |           |            |
| mokro min.                   | pogojno primerno |           |            |
| suho                         | primerno         |           |            |
| Zrak                         | primerno         |           |            |

