

**Garant**
**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206333 2/0,2
GTIN	4062406276157
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

HPC-rezkarji z **novi razviti visokozmogljivo prevleko**. Za **odlično življenjsko dobo** in **optimalno zmogljivost odrezovanja** v različnih materialih.

**Dvojno brušene stranske proste ploskve.**

Toleranca: Radij rezila  $R_1$

Velikost radija 0,1–1 mm:  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Velikost radija > 1,0 mm:  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Uporaba:**

Specialno za **visoke hitrosti obdelave** pri **izdelavi kalupov in orodij** za **kopirno rezkanje**.

Odlični rezultati pri **suhem rezkanju**.

**Napotek:**

**Naslednik za art. 206280.**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	2,5 mm
Ø držala $D_s$	3 mm
Radij rezila $R_1$	0,2 mm
Ø rezila $D_c$	2 mm

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	12 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
minimalni $\varnothing$ sprostitve držala $D_5$	1,8 mm
maksimalni $\varnothing$ sprostitve držala $D_6$	1,95 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,2 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	85 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
GG(G)	primerno	110 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		