

Garant**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206335 2/0,5
GTIN	4062406275778
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. 206300.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	2,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 1100 N/mm ²	0,008 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	25 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 1100 N/mm ²	0,01 mm
Število zob Z	4
Kot spirale	30 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Ø rezila D_c	2 mm
Radij rezila R_1	0,5 mm
Ø držala D_s	3 mm
maksimalni Ø sprostivke držala D_6	1,95 mm
minimalni Ø sprostivke držala D_5	1,8 mm
Serijska	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Toleranca nazivnega Ø	e8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,2×D pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	75 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M

GG(G)	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		