

## Garant

### Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/1,0mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206335 3/1,0
GTIN	4062406275808
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

Celotna dolžina L	75 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Dolžina rezil $L_c$	4 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	3 mm
Kot spirale	30 stopinj
Ø rezila $D_c$	3 mm

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	32 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Radij rezila $R_1$	1 mm
maksimalni $\varnothing$ sprostivne držala $D_6$	2,9 mm
minimalni $\varnothing$ sprostivne držala $D_5$	2,7 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	0,05xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,2xD pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

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