

Garant**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206335 4/0,4
GTIN	4062406276713
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

Kot spirale	30 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 1100 N/mm ²	0,015 mm
Dolžina rezil L_c	5 mm
Število zob Z	5
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 1100 N/mm ²	0,018 mm
Radij rezila R_1	0,4 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila D_c	4 mm

Celotna dolžina L	75 mm
Ø držala D _s	4 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitutvijo	36 mm
minimalni Ø sprostitve držala D ₅	3,7 mm
maksimalni Ø sprostitve držala D ₆	3,9 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	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		