

Garant**VHM-radiusni rezkar GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC/D S: 2/6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207242 2/6
GTIN	4062406284916
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:****Precizno brušeni za visoke zahteve po točnosti.**Toleranca: kontura radija = $\pm 0,005$ mm.

Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo posebej fino zrnatih substratov.

Tehnični opis

Ø rezila D_c	2 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 900 N/mm ²	0,04 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil L_c	4 mm
Število zob Z	2
Kot spirale	28 stopinj
Radij R	1 mm
Serijska	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard

Tip	N
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,03xD pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	270 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	400 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

