

**Garant**
**VHM radiusni rezkar GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207492 3
GTIN	4062406285425
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**

Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	4 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	5 mm
Ø rezila $D_c$	3 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	12 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø sprostitve $D_1$	2,8 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Radij R	1,5 mm
Serijska	Master Steel
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,03×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3×D 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	pogojno 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	pogojno primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	170 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	400 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

