

**Garant****Torusni rezkar VHM GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1:  
5/1,0mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206347 5/1,0  |
| GTIN                  | 4045197852366 |
| Razred artikla        | 11X           |

**Opis****Izvedba:**

Mere podobne DIN 6527.

HPC-rezkarji z **novi razviti visokozmogljivo prevleko**.

Za **odlično življenjsko dobo** in **optimalno zmogljivost odrezovanja** za različna nerjavna jekla.

Uporaben z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, zelo primeren tudi za TOOLOX®.

**Prednosti:**

**Večja odpornost proti oksidaciji in toplotna odpornost.**

**Tehnični opis**

|   |                  |
|---|------------------|
| Radij rezila $R_1$  | 1 mm             |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,031 mm         |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo               | 18 mm            |
| Celotna dolžina $L$   | 57 mm            |
| Ø držala $D_s$  | 6 mm             |
| Ø sprostitve $D_1$  | 4,6 mm           |
| Držalo  | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø rezila $D_c$  | 5 mm             |
| Dolžina rezil $L_c$   | 13 mm            |
| Število zob $Z$   | 4                |
| Kot spirale   | 40 stopinj       |

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                            |
| Serijska  | Master Inox                         |
| Prevlaka  | TiAlN                               |
| Rezalni material  | VHM                                 |
| Standard  | Tovarniški standard                 |
| Tip   | N                                   |
| Toleranca nazivnega $\emptyset$                                   | h10                                 |
| Značilnosti spiralnega kota                                       | neenakomeren                        |
| Delitev rezil   | neenakomerna                        |
| Smer pristavljanja  | vodoravno, poševno in navpično      |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                                 | 0,3 × D pri robljenju               |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem           | Rezanje utorov v polno, globina 1×D |
| Strategija odrezovanja  | HPC                                 |
| Toleranca držala  | h6                                  |
| Barvni prstan   | modra                               |
| Vrsta izdelka   | Kolutni rezkarji                    |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost | $V_c$     | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------|-----------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno   | 250 m/min | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno   | 230 m/min | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno   | 200 m/min | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno   | 180 m/min | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno   | 170 m/min | P          |
| TOOLOX 33                    | primerno   | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                    | primerno   | 80 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno   | 110 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno   | 90 m/min  | M          |

|             |                  |
|-------------|------------------|
| Uni         | pogojno primerno |
| mokro maks. | primerno         |
| mokro min.  | primerno         |
| suho        | pogojno primerno |
| Zrak        | primerno         |