

Garant**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206359 8/1,0
GTIN	4045197943408
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**Toleranca: Radij rezila $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke. Rezkarji HPC z različno zaokrožitvijo rezalnih robov za vse radialne prehode.

Tehnični opis

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	38 stopinj
Radij rezila R_1	1 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	68 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø sprostivke D_1	7,7 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	30 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Dolžina rezil L_c	21 mm
Število zob Z	4
Serijska	Master Steel

Preveleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno