

**Garant**
**Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206359 12/1,0
GTIN	4045197943484
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Toleranca: Radij rezila  $R_1 = \pm 0,01$  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**

Radij rezila $R_1$	1 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Ø sprostitve $D_1$	11,6 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	46 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Kot spirale	38 stopinj
Število zob Z	4
Ø rezila $D_c$	12 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Serija	Master Steel

Prevleka	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 <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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