

**Garant****Torusni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206354 16/4,0
GTIN	4045197778826
Razred artikla	11X

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

Rezkarji HPC z različno zaokrožitvijo rezalnih robov za vse radialne prehode.

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	16 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø sprostivne $D_1$	15,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	42 mm
Radij rezila $R_1$	4 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	38 stopinj
Serija	Master Steel

Preveleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
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