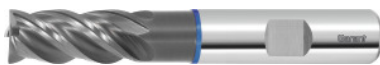


Garant
VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC/TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 202997 10 |
| GTIN | 4062406231606 |
| Razred artikla | 11X |

Opis
Izvedba:

Za **grobo in fino rezkanje**.
HPC-rezkarji z **novi razviti visokozmogljivo prevleko** za **odlično življenjsko dobo** in **optimalno zmogljivost odrezovanja** za različna nerjavna jekla. **Večja odpornost proti oksidaciji** in **toplotna odpornost**.
Uporabni z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, zelo primerni tudi za TOOLOX®.

Prednosti:

Tek s posebej malo vibracijami.

Tehnični opis

| | |
|---|--------------------------------|
| Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,1 mm |
| Število zob Z | 4 |
| Ø rezila D_c | 10 mm |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo | 34 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h10 |
| Ø držala D_s | 10 mm |
| Dolžina rezil L_c | 22 mm |

| | |
|---|--------------------------------------|
| Ø sprostive D ₁ | 9,5 mm |
| Celotna dolžina L | 72 mm |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Serija | Master Inox |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Značilnosti spiralnega kota | neenakomeren |
| Delitev rezil | neenakomerna |
| Delovna širina a _e pri rezkanju | Rezkanje utorov v polno, globina 1×D |
| Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | 0,1×D ne |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Strategija odrezovanja | TPC |
| Barvni prstan | modra |
| Vrsta izdelka | Kotni rezkar |

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 | 115 m/min | P |
| Jeklo < 50 HRC | primerno | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 90 m/min | M |

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