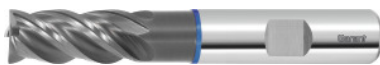


Garant
VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC/TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202997 16
GTIN	4062406233624
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 rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dolžina rezil L_c	32 mm
Ø rezila D_c	16 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	40 stopinj
Ø držala D_s	16 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	46 mm
Ø sprostivke D_1	15,5 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Celotna dolžina L	92 mm
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
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