

**Garant****VHM radiusni rezkar GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207492 16
GTIN	4062406285494
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Precizno brušeni za visoke zahteve po točnosti.**Toleranca: kontura radija =  $\pm 0,005$  mm.

Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo posebej finoizrnatih substratov.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	44 mm
Kot spirale	30 stopinj
Ø sprostitve $D_1$	15,5 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Celotna dolžina $L$	150 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Število zob $Z$	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Radij $R$	8 mm
Serijska	Master Steel
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	f8
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,03×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	270 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	170 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	400 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

