

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

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202998 16
GTIN	4045197860989
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

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

**Prednosti:**

Tek s posebej malo vibracijami.

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	16 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	16 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,35 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	v celoti iz karbidne trdine
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
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	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 <sup>2</sup>	primerno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak

primerno