

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201647 12
GTIN	4062406113520
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

**Dvojno** brušenje **prostih ploskev** za uporabo v **HPC-območju**.

Večja odpornost proti oksidaciji in toplotna odpornost.

Uporaben z visokimi rezalnimi hitrostmi, zelo primeren tudi za Toolox®.

**Napotek:**

**Naslednik za art. 201644.**

**Tehnični opis**

Kot spirale	50 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø rezila $D_c$	12 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,25 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	38 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve $D_1$	11,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm
Celotna dolžina $L$	83 mm
Ø držala $D_s$	12 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Število zob Z	2
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
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	170 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	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
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
Zrak <b>Storitve</b>	pogojno primerno
Brušenje držala Tip HB	129100 HB