

## Garant

### VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC/TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202997 5
GTIN	4062406231576
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

Za **grobo in fino rezkanje**.<br>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**.<br>Uporabni z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, zelo primerni tudi za TOOLOX®.

### Prednosti:

Tek s posebej malo vibracijami.

## Tehnični opis

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Število zob Z	4
Ø sprostivke $D_1$	4,7 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	22 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Kot spirale	40 stopinj
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 <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