

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master INOX M HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202989 8
GTIN	4062406245016
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Rezkariji z novo **razvito visokozmogljivo prevleko** za **odlično življenjsko dobo** in **optimalno zmogljivost odrezovanja** za različna nerjavna jekla. Možnost uporabe z visokimi **rezalnimi hitrostmi**, npr. v jeklih Duplex.

**Napotek:**

**Naslednik za art. 203009.**

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	21 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	8 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve $D_1$	7,7 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	42 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	25 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm

Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Zaokrožitev kota $r_v$	0,15 mm
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
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	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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M

Uni	pogojno primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno