

**Garant**
**VHM-mini rezkar GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202289 1,2
GTIN	4062406271077
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Izjemno kratko rezilo** za maksimalno stabilnost. **Dolžina držala po DIN** za izboljšano podporo orodja v območju držala. Tako se bistveno podaljša življenjska doba orodja.

**Prihranite si stroške naknadnega brušenja:** Ceneje je, če VHM-mini rezkar uporabljate do meje izrabljenosti in ga nato zavržete, kot če bi ga nabrusili.

Orodje za **univerzalno obdelavo**.

**Napotek:**

Oblika HB dobavljiva po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB** naročite **art. 202291**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ø držala $D_s$	3 mm
Dolžina rezil $L_c$	2 mm
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	30 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Celotna dolžina L	38 mm

Ø rezila $D_c$	1,2 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,5×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	290 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	240 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	S
GG(G)	primerno	85 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno