

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

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 202295 1,1 |
| GTIN | 4062406271282 |
| 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.

Obliko **HB** naročite z **art. 202297**.

Tehnični opis

| | |
|--|------------------|
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,02 mm |
| Število zob Z | 3 |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| Celotna dolžina L | 38 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | e8 |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Ø rezila D_c | 1,1 mm |
| Dolžina rezil L_c | 2 mm |
| Ø držala D_s | 3 mm |
| Kot spirale | 45 stopinj |

| | |
|---|---|
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | Tovarniški standard |
| Tip | N |
| Delovna širina a_e pri rezkanju | $0,5 \times D$ pri robljenju |
| Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}$ | primerno | 140 m/min | P |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$ | primerno | 120 m/min | P |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$ | primerno | 100 m/min | P |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno | 70 m/min | P |
| Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$ | primerno | 50 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 70 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | pogojno 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 |