

Garant**VHM-mini rezkar GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202295 5,5
GTIN	4062406271435
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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,04 mm
Ø držala D_s	6 mm
Ø rezila D_c	5,5 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Dolžina rezil L_c	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	45 stopinj

Število zob Z	3
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×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 ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 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