

Garant**VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202387 3,5
GTIN	4045197875143
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

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

Mere podobne **DIN 6527**.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,05 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil L_c	11 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	16 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	3,4 mm
Ø držala D_s	6 mm
Ø rezila D_c	3,5 mm
Število zob Z	3

Toleranca nazivnega \emptyset	h10
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	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
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	170 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	170 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
Uni	pogojno primerno		

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