

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202387 20
GTIN	4045197875280
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 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	52 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø držala $D_s$	20 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Število zob Z	3
Celotna dolžina L	104 mm
Dolžina rezil $L_c$	38 mm

Ø sprostive D <sub>1</sub>	19,5 mm
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 <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 × D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	110 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