

**Garant**
**VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202389 6
GTIN	4045197875310
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Za grobo in fino rezkanje.** HPC-rezkarji z **novi razvito 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®.

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Število zob Z	3
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	24 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Ø sprostivte $D_1$	5,9 mm
Dolžina rezil $L_c$	18 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Ø držala $D_s$	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm

Kot spirale	40 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
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	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno