

**Garant****VHM-rezkar GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202389 12
GTIN	4045197875341
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

**Za grobo in fino rezkanje.** HPC-rezkarji z novo 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**

Celotna dolžina L	93 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Toleranca nazivnega Ø	h10
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	36 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivijo	46 mm
Ø sprostivje D <sub>1</sub>	11,7 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Število zob Z	3

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