

Garant**VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC/TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205555 12
GTIN	4062406275655
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Z novim rebrastim profilom, optimizirano za višja podajanja. Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo posebej finoizrnatih substratov.

Prednosti:

Geometrija orodja omogoča posebej ozko zvite odrezke, ki se odvajajo prek plitkih prostorov za odrezke. Zato ima orodje izredno trdne robove.

Uporaba:

Za grobo obdelavo.

Za rešitev težav pri TPC-obdelavi.

Tehnični opis

Ø rezila D_c	12 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	42 stopinj
Ø držala D_s	12 mm
Število zob Z	5
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil L_c	48 mm

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,6 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	d11
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NR
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,2 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	180 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno