

Garant**VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC/TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205555 16
GTIN	4062406275662
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

Toleranca nazivnega Ø	d11
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø držala D_s	16 mm
Kot spirale	42 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Ø rezila D_c	16 mm
Celotna dolžina L	123 mm
Število zob Z	5
Širina posnetja vogala pri 45°	0,8 mm
Dolžina rezil L_c	64 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 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 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