

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205450 8
GTIN	4062406276089
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Z **novim rebrastim profilom**, optimizirano za višja podajanja v INOX. Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. **Izredno velika upogibna trdnost** z uporabo **posebej fino zrnatih substratov**. Število rezil, prilagojeno zmogljivosti in procesni varnosti.

**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, še posebej za obdelavo utorov v polno.

**Priporočilo:**

Uporaba za procesno zanesljivo delo, še posebej za polne uture, vpenjala orodij s **4 izvrtinami za hladilne kanale**.

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Kot spirale	40 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Ø sprostive D <sub>1</sub>	7,4 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivijo	25 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	NR
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 ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M

Uni	primerno
makro maks.	primerno
makro min.	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno