

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 205448 4 |
| GTIN | 4062406275471 |
| 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 finoizrnatih 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

| | |
|--|--------------------------------|
| Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Ø držala D_s | 6 mm |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Toleranca nazivnega Ø | d11 |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,15 mm |

| | |
|---|---------------------------|
| Število zob Z | 4 |
| Ø rezila D _c | 4 mm |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| Dolžina rezil L _c | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 54 mm |
| Serija | Master Inox |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Profil rezkanja | NR |
| Delovna širina a _e pri rezkanju | 0,5×D pri robljenju |
| Delovna širina a _e 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 _c | 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 | pogojno primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 80 m/min | M |
| Uni | pogojno primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

| | |
|------------|------------------|
| mokro min. | pogojno primerno |
|------------|------------------|

| | |
|------|------------------|
| Zrak | pogojno primerno |
|------|------------------|