

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

Številka za naročanje	205450 4
GTIN	4062406276058
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

Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	4 mm
Dolžina rezil L_c	11 mm
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Kot spirale	40 stopinj
\varnothing sprostitve D_1	3,7 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	19 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,15 mm
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	NR
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5xD pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M

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