

## Garant

### VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205450 16
GTIN	4062406276119
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 rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Število zob Z	5
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	42 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Kot spirale	40 stopinj
Ø sprostitve $D_1$	14,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	32 mm

Ø držala $D_s$	16 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,35 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	d11
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Celotna dolžina L	92 mm
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×D
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5×D pri robljenju
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	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