

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205450 10
GTIN	4062406276096
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**

Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,3 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število zob Z	5

Ø držala $D_s$	10 mm
Kot spirale	40 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega $\emptyset$	d11
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	72 mm
Ø rezila $D_c$	10 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 $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 $\times D$ 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	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