

Garant**VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC/TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205557 12
GTIN	4062406377052
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Z novim rebrastim profilom, optimizirano za višja podajanja. Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo posebej fino zrnatih substratov.

Prednosti:

Geometrija orodja omogoča posebej ozko zvite odrezke, ki se odvajajo prek plitkih prostorov za odrezke. Zato ima orodje izredno trdne robove.

Zaradi velike čelne sprostitev je mogoč kot pogrezanja do 10°.

Uporaba:

Za grobo obdelavo.

Za rešitev težav pri TPC-obdelavi.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	60 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	d11
Ø rezila D_c	12 mm
Ø držala D_s	12 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Kot spirale	42 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Podatkovni list

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	112 mm
Število zob Z	5
Širina posnetja vogala pri 45°	0,6 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NR
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,2×D pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	25 m/min	M
GG(G)	primerno	160 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

Podatkovni list

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno