

**Garant****VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205454 8
GTIN	4062406380687
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.

**Za rešitev težav pri TPC-obdelavi.** Izjemno primerno za avtomatizirano izdelavo, saj bistveno zmanjša nabiranje odrezkov v stroju.

**Prednosti:**

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

**Priporočilo:**

Uporaba za procesno zanesljivo delo, še posebej za polne utore, vpenjala orodij s **4 izvrtinami za hladilne kanale**.

**Napotek:**

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

$ae_{maks} = 0,05 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	d11
Celotna dolžina L	79 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivijo	40 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	40 stopinj
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	8 mm
Ø sprostivke $D_1$	7,4 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Dolžina rezil $L_c$	33 mm
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NF
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05×D ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	130 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	95 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	75 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		