

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205454 12
GTIN	4062406380700
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

Toleranca nazivnega Ø	d11
Ø držala D_s	12 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,25 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Dolžina rezil L_c	49 mm

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,054 mm
Število zob Z	5
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø rezila D _c	12 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitutvijo	56 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve D ₁	11,1 mm
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NF
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,05×D
z notranjim hlajenjem	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 ²	primerno	75 m/min	M

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