

Garant

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



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205453 16
GTIN	4062406380656
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

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

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**.

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.

$ae_{maks} = 0,07 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,078 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	58 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11

Dolžina rezil L_c	48 mm
\varnothing rezila D_c	16 mm
Kot spirale	40 stopinj
Število zob Z	5
\varnothing sprostitve D_1	14,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,35 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	108 mm
\varnothing držala D_s	16 mm
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NF
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,07×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	140 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	75 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		