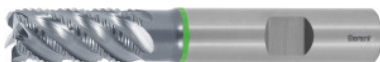


Garant**VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205551 5
GTIN	4062406111144
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 finoiznatih substratov.

Možnost podajanja na en zob do 0,1 mm, pri globini $2 \times D$ (v utor v polno).

Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za zanesljivo odvajanje odrezkov.

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 sprostitve je mogoč kot pogrezanja do 10° .

Uporaba:

Za grobo obdelavo, še posebej za obdelavo utorov v polno.

Tehnični opis

Število zob Z	5
Kot spirale	42 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	13 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	19 mm
\varnothing rezila D_c	5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,25 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
\varnothing sprostitve D_1	4,6 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	NR
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,4 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}^2$	primerno	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	35 m/min	M
GG(G)	primerno	200 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
Zrak	primerno		