

**Garant****VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205551 10
GTIN	4062406111175
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  $10^\circ$ .

**Uporaba:**

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

**Tehnični opis**

Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø sprostitve $D_1$	9,3 mm
Število zob Z	5
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,5 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm
Ø držala $D_s$	10 mm

Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Kot spirale	42 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Celotna dolžina $L$	72 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M

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