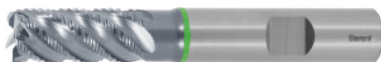


## Garant

### VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205551 16
GTIN	4062406111199
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 sprostive je mogoč kot pogrezanja do  $10^\circ$ .

##### Uporaba:

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

#### Tehnični opis

Kot spirale	42 stopinj
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dolžina rezil $L_c$	32 mm
Ø sprostive $D_1$	14,8 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Število zob Z	5
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	42 mm

Ø rezila $D_c$	16 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Celotna dolžina L	92 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,8 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 × D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05×D pri kopirnem rezkanju da
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		