

**Garant****VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC/TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205555 6
GTIN	4062406275624
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 finoizrnatih substratov.

**Prednosti:**

Geometrija orodja omogoča posebej ozko zvite odrezke, ki se odvajajo prek plitkih prostorov za odrezke. Zato ima orodje izredno trdne robove.

**Uporaba:**

Za grobo obdelavo.

**Za rešitev težav pri TPC-obdelavi.**

**Tehnični opis**

Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	5
Celotna dolžina L	66 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	d11
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Kot spirale	42 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NR
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,2 × D pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	180 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno