

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

Številka za naročanje	205555 10
GTIN	4062406275648
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**

Celotna dolžina L	89 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	d11
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	40 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	5

Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Kot spirale	42 stopinj
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