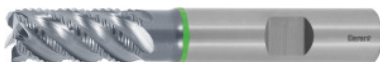


**Garant****VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205550 5
GTIN	4045197813244
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).

**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**

Ø držala $D_s$	6 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	19 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,25 mm
Število zob Z	5
Ø sprostitve $D_1$	4,6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	d11
$\emptyset$ rezila $D_c$	5 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	42 stopinj
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	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	35 m/min	M

GG(G)	primerno	200 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		