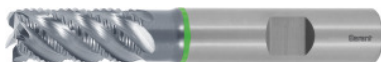


Garant

VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	205550 9
GTIN	4045197813282
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° .

Uporaba:

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

Tehnični opis

Ø sprostitve D_1	8,3 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,45 mm
Število zob Z	5
Ø držala D_s	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Dolžina rezil L_c	19 mm
Celotna dolžina L	72 mm

Toleranca nazivnega \emptyset	d11
\emptyset rezila D_c	9 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
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		