

**Garant****VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 12mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 205550 12     |
| GTIN                  | 4045197814203 |
| 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**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Širina posnetja vogala pri $45^\circ$       | 0,6 mm                         |
| Ø držala $D_s$                              | 12 mm                          |
| Ø rezila $D_c$                              | 12 mm                          |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo | 36 mm                          |
| Ø sprostitve $D_1$                          | 11,1 mm                        |
| Število zob Z                               | 5                              |
| Toleranca nazivnega Ø                       | d11                            |
| Smer pristavljanja                          | vodoravno, poševno in navpično |

|   |   |
|---|---|
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$       | 0,09 mm                                       |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm                                      |
| Držalo  | DIN 6535 HB s h6                              |
| Celotna dolžina L   | 83 mm   |
| Dolžina rezil $L_c$   | 26 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         |           |   |