

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

Številka za naročanje	205548 10
GTIN	4045197853554
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 fino zrnatih 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

Celotna dolžina L	66 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Dolžina rezil L_c	14 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Število zob Z	5
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	d11
Ø držala D_s	10 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 mm
Kot spirale	42 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serijska	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 $1 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
INOX > 900 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