

Garant**VHM groborezni rezkar GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205552 16
GTIN	4045197959904
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Z novim rebrastim profilom, optimiziranim za višja podajanja. Izboljšana zaščita rezalnih robov z rahlo zaokrožitvijo rezalnih robov. Izredno velika upogibna trdnost z uporabo posebej fino zrnatih substratov.

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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,1 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	58 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,07 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	42 stopinj
Število zob Z	5

Ø sprostive D ₁	14,8 mm
Ø držala D _s	16 mm
Celotna dolžina L	108 mm
Ø rezila D _c	16 mm
Toleranca nazivnega Ø	d11
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Profil rezkanja	NR
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a _e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,4 × D pri robljenju
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
Zrak	primerno