

Garant**GARANT Master UNI stebelni rezkar VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203062 8
GTIN	4062406569563
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in fino obdelavo pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. **Na novo razvita geometrija in visokozmogljiva prevleka** za odlične rezultate izdelave pri najdaljši življenjski dobi v različnih materialih. **Velika lastna trdnost** in miren tek zaradi neenakomerne delitve.

Prednosti:

- **Tek s posebej malo vibracijami.**
- **Posebna oblika utorov, veliki prostori za odrezke.**
- **Posebej prilagojeno zaokrožanje robov.**
- **Optimiziran substrat za trdoto in žilavost.**

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø sprostitve D_1	7,7 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Ø rezila D_c	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	42 stopinj

Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
\emptyset držala D_s	8 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	20 mm
Celotna dolžina L	58 mm
Serija	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
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
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	40 m/min	S
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		