

**Garant****GARANT Master UNI stebelni rezkar VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203067 16
GTIN	4062406569686
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**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Zaokrožitev kota $r_v$	0,3 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	42 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Kot spirale	42 stopinj

Ø sprostitve D <sub>1</sub>	15,5 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	36 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D <sub>s</sub>	16 mm
Serija	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3×D pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		