

**Garant****GARANT Master UNI stebelni rezkar VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203067 10
GTIN	4062406569662
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**

Ø rezila $D_c$	10 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	e8
Zaokrožitev kota $r_v$	0,2 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,7 mm
Kot spirale	42 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Dolžina rezil $L_c$	22 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Število zob Z	4
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	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	MTC
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 <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		