

**Garant****Torusni rezkar VHM GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC/R1: 4/1,0mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206367 4/1,0
GTIN	4067263006251
Razred artikla	11Z

**Opis****Izvedba:**

Za **grobo in poravnalno 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. Toleranca: radij rezila  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Mere, podobne **DIN 6527**.

**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**

Kot spirale	42 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	17 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Ø sprostivte $D_1$	3,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	11 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm

Ø rezila $D_c$	4 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Radij rezila $R_1$	1 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Serija	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	e8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## 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 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>	primerno	40 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		