

Garant

Torusni rezkar VHM GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC/R1: 12/1,5mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206367 12/1,5
GTIN	4067263047056
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

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Kot spirale	42 stopinj
Ø držala D_s	12 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Ø sprostitve D_1	11,6 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	38 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm ²	0,067 mm
Število zob Z	4
Radij rezila R_1	1,5 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Serija	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \emptyset	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 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 ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		