

Garant**Torusni rezkar VHM GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC/R1: 6/1,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206367 6/1,5
GTIN	4067263046905
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

Radij rezila R_1	1,5 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Dolžina rezil L_c	13 mm
Ø držala D_s	6 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	42 stopinj

Število zob Z	4
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø sprostitve D ₁	5,8 mm
Ø rezila D _c	6 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	21 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 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		