

**Garant**
**GARANT Master UNI stebelni rezkar VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203073 8
GTIN	4067263092018
Razred artikla	11Z

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grobo in fino obdelavo** do  $1,5 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Za zmanjšanje rezalne sile in boljšo kakovost obdelane površine zaradi **45° spirale**.

**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 robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kot spirale	42 stopinj
Število zob Z	4
Zaokrožitev kota $r_v$	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil $L_c$	24 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8

Celotna dolžina L	70 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	8 mm
Ø sprostivke D <sub>1</sub>	7,7 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivjo	30 mm
Serijska	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
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		