

**Garant**
**GARANT Master UNI stebelni rezkar VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203073 16
GTIN	4067263092049
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. <br> 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**

Zaokrožitev kota $r_v$	0,3 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Kot spirale	42 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	58 mm
Celotna dolžina L	110 mm
Dolžina rezil $L_c$	48 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	16 mm
$\emptyset$ sprostitve $D_1$	15,5 mm
Serija	Master Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
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	HPC
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 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		