

**Garant**
**VHM-rezkar GARANT Master INOX z več lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203116 16
GTIN	4062406783501
Razred artikla	11Z

**Opis**
**Izvedba:**

Visokozmogljivi rezkar z **neenakomerno delitvijo rezil** in **neenakomernim korakom vijačnice**. **Visoka procesna varnost** in **boljše odvajanje odrezkov** zaradi **povečanih prostorov za odrezke**. **Optimiziran substrat iz karbidne trdine** za **večjo upogibno trdnost** in **izjemno dolgo življenjsko dobo** tudi pri nerjavnih jeklih na področju visokoučinkovite obdelave, še posebej jeklu Duplex. **Lomilci odrezkov** so na rezila **nameščeni z zamikom**.

**Prednosti:**

Manjše sile izvleka zaradi manjšega kota spirale.

**Napotek:**

$h_{maks}$ : v tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti. Za gladilno obdelavo priporočamo artikle št. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 in 204019.

$a_{e maks} = 0,12 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Dolžina rezil $L_c$	32 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	36 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 mm
Število zob Z	6

Ø sprostive D <sub>1</sub>	15,8 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	92 mm
Srednja debelina odrezkov h <sub>maks</sub> za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivjo	42 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D <sub>s</sub>	16 mm
Število lomilcev odrezkov	1
Serija	Master Inox
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,12×D ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	380 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	140 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		