

Garant

VHM-rezkar GARANT Master INOX z več lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203117 5
GTIN	4062406783631
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.

$a_{e maks} = 0,1 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Ø rezila D_c	5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	62 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Dolžina rezil L_c	17 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	24 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
\varnothing sprostitve D_1	4,8 mm
Kot spirale	36 stopinj
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,03 mm
Število zob Z	6
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_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,1×D
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

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