

Garant

VHM-rezkar GARANT Master INOX z več lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203117 12
GTIN	4062406783679
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

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,24 mm
Ø sprostitve D_1	11,8 mm
Število zob Z	6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	45 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,072 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D _c	12 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D _s	12 mm
Kot spirale	36 stopinj
Dolžina rezil L _c	36 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število lomilcev odrezkov	2
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	0,1×D
z notranjim hlajenjem	ne
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		