

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

Številka za naročanje	203118 16
GTIN	4062406783761
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.

$a_{e maks} = 0,07 \times D$ za TPC-obdelavo.

Naslednik za št. 203104 in št. 203107.

Tehnični opis

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	6
Celotna dolžina L	123 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Dolžina rezil L_c	64 mm

Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,082 mm
Ø držala D_s	16 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø rezila D_c	16 mm
Kot spirale	36 stopinj
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 z notranjim hlajenjem	0,07×D ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	320 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	290 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	260 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	120 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		