

## Garant

### VHM-rezkar GARANT Master INOX z več lomilci odrezkov TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203118 20
GTIN	4062406783778
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

Ø držala $D_s$	20 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,102 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8

Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Dolžina rezil $L_c$	80 mm
Celotna dolžina L	140 mm
Kot spirale	36 stopinj
Število zob Z	6
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	$0,07 \times D$
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	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 <sup>2</sup>	primerno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	160 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	120 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		