

Garant**Rezkarji VHM MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202391 1,5
GTIN	4062406270766
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:****Specialna geometrija prostora za odrezke in ojačano jedro.****Groborezni rezkarji za MTC, kjer je do $1,5 \times D$ možno rezkanje v polno.****Ekscentrično brušene proste ploskve.**Posebno stabilno zaradi kratkih dimenzij. Dolžina podobna **DIN 6527 kratki**.**Uporaba:**Specialno za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Število zob Z	3
Ø rezila D_c	1,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	3 mm
Kot spirale	45 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	f8

Celotna dolžina L	38 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HA
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	90 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	160 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno