

Garant**Radiusni rezkar VHM HPC, TiAlN, \varnothing × širina $\pm 0,1$ × k11: 63X8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	185015 63X8
GTIN	4062406397470
Razred artikla	11V

Opis**Izvedba:**

Precizni VHM-radiusni rezkar na področju HPC-odrezovanja. **Z novo visokozmogljivo prevleko** za dolgo življenjsko dobo.

Rezkar v bloku: rezkarje z enakim \varnothing in številom zob je mogoče za vmesne širine povezati in nastaviti na želeno širino. Zobje se utirijo drug v drugega, saj rezkarji nimajo povečane debeline ob izvrtini.

Posebno ekonomični so 2-delni kompleti. S premeščanjem je mogoče uporabiti oba stranska rezalna roba rezkarja.

Napotek:

- **Rezkarjev v bloku ne vpenjajte brez primerno širokega distančnega obroča za rezkarjev na vpenjalnih trnih, saj se sicer rezkarji lahko poškodujejo.**
- **Primerne obročje za rezkarje na vpenjalnih trnih najdete v katalogski skupini 30.**
- **Rezkanje utorov v polno: f_z za $a_e = 0,1 \times D$.**

Naslednik za art. 185010.

Tehnični opis

Možnost povezovanja 2 rezkarjev različne širine B	10 mm
---	-------

Ø izvrtine H6 d ₁	22 mm
Višina zob Zh	11,5 mm
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine, skupne širine E	14,5 - 15,8 mm
Ø zveze d ₂ ±1	40 mm
Širina reza	8 mm
Podajanje f _z v jeklo < 900 N/mm ²	0,06 mm
Možnost povezovanja 2 rezkarjev različne širine A	8 mm
Debelina zveze b ±0,1	5,2 mm
Izvedba držala	z izvrtino
Ø rezila D _c	63 mm
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine A/B	8 mm
Število zob Z	14
Možnost povezovanja 2 rezkarjev različne širine, skupne širine E	16,5 - 17,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	±0,1
Delovna širina a _e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kolutni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	280 m/min	N

Al (kratki odrezki)	primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	45 m/min	M
GG(G)	primerno	70 m/min	K
CuZn	primerno	300 m/min	N
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		