

**Garant****Radiusni rezkar VHM HPC, TiAlN,  $\varnothing \times$  širina  $\pm 0,1 \times k11$ : 100X6mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	185015 100X6
GTIN	4062406397586
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 kataloški skupini 30.**
- **Rezkanje utorov v polno:  $f_z$  za  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Naslednik za art. 185010.**

## Tehnični opis

$\varnothing$ izvrtine H6 $d_1$	27 mm
---------------------------------	-------

Ø zveze $d_2 \pm 1$	60 mm
Ø rezila $D_c$	100 mm
Število zob Z	22
Višina zob $Z_h$	20 mm
Širina reza	6 mm
Podajanje $f_z$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Debelina zveze $b \pm 0,1$	3,5 mm
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine A/B	6 mm
Izvedba držala	z izvrtino
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine, skupne širine E	10,6 - 11,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	$\pm 0,1$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	primerno	200 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	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 <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	M
GG(G)	primerno	70 m/min	K
CuZn	primerno	300 m/min	N
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		