

Garant**Radiusni rezkar VHM HPC, TiAlN, \varnothing × širina $\pm 0,1 \times k11$: 80X14mm**

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	185015 80X14
GTIN	4062406397555
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
---------------------------------	-------

Višina zob Zh	15 mm
Ø zveze $d_2 \pm 1$	50 mm
Ø rezila D_c	80 mm
Širina reza	14 mm
Število zob Z	14
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine A/B	14 mm
Izvedba držala	z izvrtino
Možnost povezovanja 2 rezkarjev enake širine, skupne širine E	25 - 27,8 mm
Debelina zveze $b \pm 0,1$	8,5 mm
Podajanje f_z v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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 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		