

**Garant**
**VHM groborezni rezkar MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205711 6
GTIN	4045197541901
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Mere podobne DIN 6527.

**Optimizirani specialni rebrasti profil za grobo rezkanje.**

Zelo **visoka zmogljivost odrezovanja.**

S **srednjim groboreznim rebrastim profilom** in 45°spiralo, za super zlitine.

**Uporaba:**

Specialno za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.

**Napotek:**

$f_z$  za  $a_{p\text{maks}} = 0,5 \times D$ .

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	21 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Število zob $Z$	4
Ø sprostitve $D_1$	5,5 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina $L$	58 mm

Dolžina rezil $L_c$	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	d11
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	rožnata
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	90 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

