

Garant
VHM groborezni rezkar MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 205718 16 |
| GTIN | 4045197362919 |
| Razred artikla | 11X |

Opis

Izvedba:

Mere podobne DIN 6527. Optimizirani specialni rebrasti profil za grobo rezkanje. Zelo visoka zmogljivost odrezovanja. Uporabni kot univerzalni rezkarji.

Uporaba:

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

Tehnični opis

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø rezila D_c | 16 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Ø sprostitve D_1 | 15,5 mm |
| Število zob Z | 5 |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo | 100 mm |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,35 mm |
| Ø držala D_s | 16 mm |
| Celotna dolžina L | 150 mm |
| Dolžina rezil L_c | 32 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 | Tovarniški standard |
| 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 | $0,1 \times D$ pri robljenju |
| Strategija odrezovanja | MTC |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Kotni rezkar |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm | pogojno primerno | 120 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 95 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 80 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 70 m/min | P |
| TOOLOX 33 | primerno | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 35 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 70 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | pogojno primerno | | |

| | |
|------|------------------|
| suho | pogojno primerno |
| Zrak | pogojno primerno |