

Garant**VHM groborezni rezkar z notranjim hlajenjem MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205716 6
GTIN	4045197362810
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:****Optimizirani specialni rebrasti profil za grobo rezkanje.**Zelo **visoka zmogljivost odrezovanja**. Uporabni **kot univerzalni rezkarji**.**Specialni sistem hladilnih kanalov**, za doseganje najboljše možne zmogljivosti odrezovanja.**Uporaba:**Specialno za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.**Tehnični opis**

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø sprostitve D_1	5,5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,15 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	21 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil L_c	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega \emptyset	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	0,5 $\times D$ pri robljenju da
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	265 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	195 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	195 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	45 m/min	S
GG(G)	primerno	145 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

Zrak

primerno