

**Garant**
**VHM groborezni rezkar z notranjim hlajenjem MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205716 12
GTIN	4045197362841
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	38 mm
Ø sprostitve $D_1$	11,5 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,25 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Dolžina rezil $L_c$	24 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
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 <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	S
GG(G)	primerno	145 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

Zrak

primerno