

Garant**VHM rezkar MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 4mm**

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202392 4
GTIN	4045197538758
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Specialna geometrija prostora za odrezke in ojačano jedro.

Groborezni rezkarji za MTC, kjer je do $1,5 \times D$ možno rezkanje v polno.

Ekscentrično brušene proste ploskve.

Mere podobne **DIN 6527, dolgi.**

Uporaba:

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

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	16 mm
Število zob Z	3
Ø rezila D_c	4 mm
Ø sprostive D_1	3,9 mm
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil L_c	11 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega \emptyset	f8
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	SiTiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
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	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	90 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	100 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	160 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		