

Garant
VHM rezkar MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 12mm


Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 202394 12 |
| GTIN | 4045197591630 |
| 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.

Uporaba:

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

Tehnični opis

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø sprostivne D_1 | 11,7 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Število zob Z | 3 |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,2 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo | 46 mm |
| Ø rezila D_c | 12 mm |
| Ø držala D_s | 12 mm |
| Celotna dolžina L | 93 mm |
| Dolžina rezil L_c | 36 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 | Tovarniški standard |
| 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 | $0,3 \times D$ 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 | | |