

**Garant****VHM rezkar MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 5,5mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202396 5,5
GTIN	4045197858115
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.**

Izboljšana prevleka za dodatno zmanjšanje rezalnih sil pri sočasnem podaljšanju življenjske dobe orodja.

### Uporaba:

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

## Tehnični opis

Število zob Z	3
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Celotna dolžina L	57 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	5,4 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	5,5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	19 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
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 ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	250 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	90 m/min	H
Jeklo $< 60 \text{ HRC}$	primerno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		