

**Garant**
**VHM groborezni rezkar MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203051 8
GTIN	4045197775801
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grobno in fino obdelavo** do  $1,5 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Za zmanjšanje rezalne sile in boljšo kakovost obdelane površine zaradi **45° spirale**. 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**

Toleranca nazivnega Ø	e8
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil $L_c$	12 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø sprostivne $D_1$	7,7 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	58 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	20 mm

Število zob Z	4
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 × D pri robljenju
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	230 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	150 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno