

Garant
VHM groborezni rezkar MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203051 10
GTIN	4045197775818
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Za **grobo 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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega Ø	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	24 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Ø sprostitve D_1	9,7 mm
Ø držala D_s	10 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Dolžina rezil L_c	14 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
z notranjim hlajenjem	ne
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	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 ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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