

Garant**VHM groborezni rezkar MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203051 12
GTIN	4045197775825
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

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	26 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Dolžina rezil L_c	16 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Celotna dolžina L	73 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø sprostitve D_1	11,6 mm

Ø držala D_s	12 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 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_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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	250 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	230 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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