

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

Številka za naročanje	203071 8
GTIN	4045197776051
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in fino obdelavo** do $0,7 \times D$ 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
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø sprostivte D_1	7,7 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø rezila D_c	8 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dolžina rezil L_c	21 mm
Ø držala D_s	8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	62 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega \varnothing	e8
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	$0,1 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno