

## Garant

### VHM groborezni rezkar MTC z notranjim hlajenjem, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203076 5
GTIN	4045197776303
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. <br> 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

Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	6 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	57 mm
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila $D_c$	5 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm

Toleranca nazivnega $\emptyset$	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	$0,3 \times D$ pri robljenju da
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 <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	170 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno