

**Garant**
**VHM groborezni rezkar MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202979 5
GTIN	4062406245160
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Znatno zmanjšanje rezalne sile** zaradi 45° spirale.

**Uporaba:**

Specialno za **MTC (Multi Task Cutting)** uporabo na obdelovalnih centrih nove generacije za struženje/rezkanje.

**Napotek:**

Pri materialih > 55 HRC priporočamo zmanjšanje nastavne globine na  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	f8
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve $D_1$	4,7 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Celotna dolžina L	57 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,015 mm
Kot spirale	45 stopinj
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 60 HRC	0,01 mm

Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	18 mm
Zaokrožitev kota $r_v$	0,1 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,15×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,1×D
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D ne
Strategija odrezovanja	MTC
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 900 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	30 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	primerno	25 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	20 m/min	H
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno