

**Garant****VHM groborezni rezkar MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202978 10
GTIN	4045197431479
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

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

Posebej za **trohoidalno strategijo rezkanja**.

**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**

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	35 mm
Ø rezila $D_c$	10 mm
Ø sprostitve $D_1$	9,2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,03 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,15 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 60 HRC	0,025 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Dolžina rezil $L_c$	30 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično

Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,2 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,1 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Strategija odrezovanja	MTC
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