

Garant
VHM groborezni rezkar MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202978 20
GTIN	4045197431516
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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,05 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,25 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	70 mm
Ø rezila D_c	20 mm
Ø sprostitve D_1	19 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 60 HRC	0,05 mm
Ø držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	126 mm
Dolžina rezil L_c	60 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