


PPC, TiAlN, Ø f8 Dc/Rw: 16/300 mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207527 16/300
GTIN	4062406130992
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Visokozmogljivo orodje za **izredno učinkovito obdelavo na prosto oblikovanih ploskvah**. Odlične kakovosti obdelane površine v **najkrajšem času obdelave**. Za uporabo na sodobnih 5-osnih CAD/CAM podprtih rezkalnih strojih.

Geometrija čelnega rezalnega roba je izvedena tako, da so odrezki, zlasti pri uporabi čelnega radija, optimalno oblikovani in se optimalno odvajajo. Število rezalnih robov se za ta namen zmanjša na število učinkovitih čelnih rezalnih robov.

Priporočilo:

Za povečano mero za gladilne operacije priporočamo 0,05 do 0,2 mm.

Napotek:

Za obdelavo sten in izogibanje motečim konturam.

R_w predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Rezalni material: VHM

Standard: Tovarniški standard

Tip: N

Toleranca nazivnega Ø: f8

Smer pristavljanja: vodoravno

Delovna širina a_e pri rezkanju: $0,05 \times D$ pri robljenju

Število zob Z: 8

Kot spirale: 30 stopinj

Število zob Z: 8

Dolžina rezil L_s : 16 mm

Delovni radij R_w : 300 mm

Radij rezila RS_1 : 4 mm

Celotna dolžina $L_{celotna}$: 90 mm

Ø držala: 16 mm

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,05 mm
Kot spirale	30 stopinj
Ø rezila D_c	16 mm
Delovni radij R_w	300 mm
Radij rezila RS_1	4 mm
Celotna dolžina $L_{celotna}$	90 mm
Ø držala	16 mm
Število zob Z	8
Korekcijski faktor f_z	1,25
Dolžina rezil L_s	16 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,06 mm
Minimalna previsna dolžina	16 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5 × D pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Strategija odrezovanja	PPC

Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------