


PPC, TiAlN, Ø f8 Dc/Rw: 12/200 mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207527 12/200
GTIN	4062406130985
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 : 14,5 mm

Delovni radij R_w : 200 mm

Radij rezila RS_1 : 2 mm

Celotna dolžina $L_{celotna}$: 90 mm

Ø držala: 12 mm

Tehnični opis

Ø držala	12 mm
Število zob Z	8
Celotna dolžina L_{celotna}	90 mm
Delovni radij R_w	200 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,035 mm
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor f_z	1,25
Ø rezila D_c	12 mm
Dolžina rezil L_s	14,5 mm
Radij rezila RS_1	2 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,04 mm
Minimalna previsna dolžina	14.5 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
------------------------	-----------