



Parabolni rezkar v celoti iz karbidne trdine, konična oblika $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc/Rw: 12/100 mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207556 12/100
GTIN	4062406131111
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.

Priporočilo:

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

Napotek:

R_w predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Za obdelavo osnovnih površin in izogibanje motečim konturam.

Rezalni material: VHM

Standard: Tovarniški standard

Tip: N

Toleranca nazivnega \varnothing : f8

Smer pristavljanja: vodoravno

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

Število zob Z: 5

Kot spirale: 30 stopinj

Število zob Z: 5

Dolžina rezil L_s : 2,5 mm

Delovni radij R_w : 100 mm

Radij rezila RS_1 : 2 mm

Celotna dolžina $L_{celotna}$: 100 mm

\varnothing držala: 12 mm

Tehnični opis

Kot spirale	30 stopinj
Ø rezila D_c	12 mm
Dolžina rezil L_s	2,5 mm
Radij rezila RS_1	2 mm
Delovni radij R_w	100 mm
Celotna dolžina $L_{celotna}$	100 mm
Ø držala	12 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,035 mm
Korekcijski faktor f_z	1,25
Število zob Z	5
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,04 mm
Minimalna previsna dolžina	2.5 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	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	rdeča

Storitve

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

