

Garant
VHM parabolni rezkar, tangencialna oblika PPC, TiAlN, Ø f8 DC/R2: 8/95mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207525 8/95
GTIN	4062406131135
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:

R_2 predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Tehnični opis

Ø rezila D_c	8 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kot spirale	30 stopinj
Celotna dolžina L	70 mm
Radij rezila R_1	1,5 mm
Delovni radij R_2	95 mm
Dolžina rezil L_c	22 mm
Število zob Z	4

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing držala D_s	8 mm
Prevleka	TiAlN
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 kopirnem rezkanju
Delovna širina a_e pri robljenju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al $> 10\%$ Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	250 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	pogojno primerno	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	60 m/min	S

GG(G)	primerno	300 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		
Storitve			
Brušenje držala Tip HB			129100 HB