

Garant**VHM čelni torusni rezkar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206263 12
GTIN	4062406279905
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Specialna geometrija čelnih rezil za vrstično rezkanje z zelo velikim podajanjem.

Toleranca: Radij rezila $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Uporaba:

Za kopirno in vrstično rezkanje pri celotni obdelavi **s pogoji HPC/HSC.**

S pomočjo specialne strategije rezkanja **je mogoče doseči zelo velik volumen odrezovanja.**

Napotek:

Orodja so primerna za naknadno brušenje.

S konično naraščajočo sprostivijo za zagotavljanje stabilnosti pri dolgem previsu.

Tehnični opis

Nastavitveni kot κ	15 stopinj
Ø rezila D_c	12 mm
Ø držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	120 mm
Število zob Z	6
Podajanje f_z v jeklo < 900 N/mm ²	0,2 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	56 mm
Radij za programiranje	2 mm
Dolžina rezil L_c	6,8 mm
Mera $a_{p\text{ maks}}$ vrstično	0,8 mm

minimalni \varnothing sprostitve držala D_5	11 mm
maksimalni \varnothing sprostitve držala D_6	11,9 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \varnothing	h9
Kot spirale	15 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Čelni torusni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	135 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	90 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak
Storitve pogojno primerno

Brušenje držala Tip HB 129100 HB