

**Garant****VHM čelni torusni rezkar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206263 6
GTIN	4062406279875
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**

Dolžina rezil $L_c$	3,5 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Mera $a_{p\text{ maks}}$ vrstično	0,4 mm
Število zob Z	5
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	28 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Radij za programiranje	1 mm
Podajanje $f_z$ v jeklo $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Nastavitveni kot $\kappa$	12,5 stopinj

maksimalni $\varnothing$ sprostitve držala $D_6$	5,9 mm
minimalni $\varnothing$ sprostitve držala $D_5$	5,2 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 <sup>2</sup>	primerno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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