

Garant**VHM parabolni rezkar, tangencialna oblika PPC, TiAlN, Ø f8 DC/R2: 6/45mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207523 6/45
GTIN	4062406286668
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Inovativen koncept prevlek za **obdelavo kaljenih materialov**.

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:

R₂ predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Naslednik za art. 207522.

Tehnični opis

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,025 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,02 mm
Ø držala D_s	6 mm
Kot spirale	30 stopinj
Delovni radij R_2	45 mm
Celotna dolžina L	60 mm

Radij rezila R_1	1 mm
Dolžina rezil L_c	14 mm
Število zob Z	4
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 rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	170 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	150 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	pogojno primerno	110 m/min	H
mokro maks.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		