

Garant**VHM parabolni rezkar, konična oblika $\alpha/2 = 27^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC/R2:
16/300mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207544 16/300
GTIN	4062406286842
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:

R_2 predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Za obdelavo sten in izogibanje motečim konturam.

Naslednik za art. 207528.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	12,5 mm
Radij rezila R_1	3 mm
Število zob Z	6
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,05 mm
\emptyset rezila D_c	16 mm

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,06 mm
Celotna dolžina L	90 mm
Kot spirale	30 stopinj
Delovni radij R_2	300 mm
\varnothing držala D_s	16 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 rezkanju	$0,05 \times D$ pri robljenju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	rdeča
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		

