

**Garant**

**VHM parabolni rezkar, topa konična oblika  $\alpha/2 = 72^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC/R2: 12/100mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207551 12/100
GTIN	4062406286859
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.

**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 osnovnih površin in izogibanje motečim konturam.

**Naslednik za art. 207556.**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,035 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	12 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	2,5 mm
Število zob Z	5
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,04 mm

Celotna dolžina L	100 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Delovni radij R <sub>2</sub>	100 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05×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 <sub>c</sub>	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		