

Garant**VHM parabolni rezkar, topa konična oblika $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC/R2: 12/100mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207553 12/100
GTIN	4062406286866
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. 207559.

Tehnični opis

Kot spirale	30 stopinj
Število zob Z	5
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 60 HRC	0,035 mm
\varnothing držala D_s	12 mm
Delovni radij R_2	100 mm
\varnothing rezila D_c	12 mm
Celotna dolžina L	100 mm

Dolžina rezil L_c	1,7 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 60 HRC	0,04 mm
Radij rezila R_1	4 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	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		