

**Garant**
**VHM čelni torusni rezkar HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206267 2
GTIN	4045197858023
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Specialna geometrija čelnih rezil za vrstično rezkanje z zelo velikim podajanjem.

Toleranca: Radij rezila  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**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:**

**Naslednik art. 206274.**

**Orodja so primerna za naknadno brušenje.**

**Tehnični opis**

Radij za programiranje	0,3 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,5 mm
Ø rezila $D_c$	2 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	18 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Ø sprostivke $D_1$	1,7 mm
Podajanje $f_z$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,019 mm
Mera $a_{p \text{ maks}}$ vrstično	0,15 mm
Število zob Z	2
Celotna dolžina L	75 mm

Nastavitveni kot $\kappa$	11 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	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	150 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	125 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB