

**Garant**
**VHM parabolni rezkar, konična oblika  $\alpha/2 = 27^\circ$  PPC, TiAlN,  $\emptyset$  f8 DC/R2:  
16/1000mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207534 16/1000
GTIN	4045197922694
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

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.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Dolžina rezil $L_c$	12,5 mm
Celotna dolžina L	90 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	16 mm
Število zob Z	4
Delovni radij $R_2$	1000 mm

Radij rezila $R_1$	3 mm
Kot spirale	30 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Smer pristavljanja	vodoravno
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	S
GG(G)	primerno	300 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB