

Garant**VHM parabolni rezkar, konična oblika $\alpha/2 = 9^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC/R2: 12/500mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 207530 12/500 |
| GTIN | 4045197922700 |
| 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 robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Število zob Z | 4 |
| \varnothing držala D_s | 12 mm |
| Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Dolžina rezil L_c | 22 mm |
| Celotna dolžina L | 90 mm |
| Delovni radij R_2 | 500 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 ² | primerno | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |
| Storitve | |
| Brušenje držala Tip HB | 129100 HB |