

Garant
**VHM parabolni rezkar, konična oblika $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC/R2:
16/1000mm**

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207537 16/1000
GTIN	4045197922731
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 INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Število zob Z	6
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Dolžina rezil L_c	16 mm
Celotna dolžina L	90 mm
\emptyset držala D_s	16 mm
Delovni radij R_2	1000 mm

Radij rezila R_1	4 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	modra
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
INOX < 900 N/mm ²	primerno	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	70 m/min	S
Inconel	primerno	60 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB