

Garant
VHM parabolni rezkar, ravna oblika PPC, TiAlN, Ø f8 DC/R2: 12/70mm


Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 207520 12/70 |
| GTIN | 4045197922625 |
| 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.

Priporočilo:

Za povečano mero za gladilne operacije priporočamo 0,05 do 0,2 mm.

Napotek:

R₂ predstavlja delovni radij orodja.
Naknadno brušenje ni mogoče!

Tehnični opis

| | |
|--|---------|
| Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitutvijo | 36 mm |
| Ø sprostitve D ₁ | 10 mm |
| Število zob Z | 5 |
| Podajanje f _z za kopirno rezkanje v jeklo < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Ø držala D _s | 12 mm |
| Podajanje f _z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Dolžina rezil L _c | 23 mm |
| Celotna dolžina L | 83 mm |
| Delovni radij R ₂ | 70 mm |
| Radij rezila R ₁ | 1 mm |

| | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| Kot spirale | 30 stopinj |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | Tovarniški standard |
| Tip | N |
| Toleranca nazivnega \emptyset | f8 |
| Delitev rezil | neenakomerna |
| 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 |
| 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 |