

Garant

VHM parabolni rezkar, konična oblika $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC/R2: 6/250mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207532 6/250
GTIN	4045197922663
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

\emptyset držala D_s	6 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Celotna dolžina L	60 mm
Dolžina rezil L_c	8 mm
Število zob Z	4
Delovni radij R_2	250 mm

Radij rezila R_1	0,5 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	$0,05 \times D$ 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