

**Garant****VHM parabolni rezkar, ravna oblika PPC, DLC, Ø f8 DC/R2: 10/60mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207514 10/60
GTIN	4045197985699
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:

R<sub>2</sub> predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

## Tehnični opis

Število zob Z	5
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	21,5 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,06 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Delovni radij R <sub>2</sub>	60 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	8 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	10 mm

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,08 mm
Radij rezila $R_1$	1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	30 mm
Prevleka	DLC
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
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	PPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	330 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	300 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	230 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB