

Garant**VHM parabolni rezkar, tangencialna oblika PPC, DLC, Ø f8 DC/R2: 6/100mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207517 6/100
GTIN	4045197989017
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:

R₂ predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Tehnični opis

Število zob Z	4
Radij rezila R ₁	1 mm
Dolžina rezil L _c	20,5 mm
Ø rezila D _c	6 mm
Delovni radij R ₂	100 mm
Podajanje f _z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Kot spirale	30 stopinj

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Ø držala D_s	6 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	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
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
------------------------	-----------

