

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

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207531 6/250
GTIN	4045197989055
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:

Za obdelavo sten in izogibanje motečim konturam.

R_2 predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Tehnični opis

Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil L_c	8 mm
Delovni radij R_2	250 mm
\varnothing rezila D_c	6 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,04 mm
Celotna dolžina L	60 mm

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,05 mm
Radij rezila R_1	0,5 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Število zob Z	4
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \varnothing	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 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