

**Garant****VHM parabolni rezkar, tangencialna oblika PPC, DLC, Ø f8 DC/R2: 12/85mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207517 12/85
GTIN	4045197989031
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<sub>2</sub> predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,07 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm
Kot spirale	30 stopinj
Celotna dolžina L	93 mm
Delovni radij $R_2$	85 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,09 mm

Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Število zob Z	4
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	27 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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
------------------------	-----------

