

Garant**VHM parabolni rezkar, topa konična oblika $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, DLC, \emptyset f8 DC/R2: 8/180mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207542 8/180
GTIN	4045197989093
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_2 predstavlja delovni radij orodja.

Naknadno brušenje ni mogoče!

Za obdelavo osnovnih površin in izogibanje motečim konturam.

Tehnični opis

Delovni radij R_2	180 mm
Število zob Z	3
\emptyset rezila D_c	8 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,055 mm
\emptyset držala D_s	8 mm
Radij rezila R_1	1,5 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,065 mm
Celotna dolžina L	80 mm

Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil L_c	2,4 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \emptyset	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 kopirnem rezkanju
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
------------------------	-----------

