

Garant**VHM parabolni rezkar, konična oblika $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC/R2: 12/500mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207531 12/500
GTIN	4045197989062
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

Delovni radij R_2	500 mm
Celotna dolžina L	90 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil L_c	14,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,07 mm
Radij rezila R_1	2 mm

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,09 mm
Število zob Z	4
Ø rezila D_c	12 mm
Ø držala D_s	12 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×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