

**Garant**
**VHM parabolni rezkar, topa konična oblika  $\alpha/2 = 72^\circ$  PPC, DLC,  $\emptyset$  f8 DC/R2: 8/180mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207545 8/180
GTIN	4045197989116
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**

$\emptyset$ rezila $D_c$	8 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	8 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminij s kratkimi odrezki	0,055 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,065 mm
Kot spirale	30 stopinj
Delovni radij $R_2$	180 mm
Radij rezila $R_1$	1,5 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,9 mm

Število zob Z	3
Celotna dolžina L	80 mm
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 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
------------------------	-----------

