

**Garant**
**VHM mikro rezkar, DLC, Ø DC × L1: 2,5X12mm**


## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 201140 2,5X12 |
| GTIN                  | 4062406089849 |
| Razred artikla        | 11X           |

## Opis

### Izvedba:

Z izpopolnjeno prevleko DLC  $sp^2$ . Za največje zahteve glede zmogljivosti in natančnosti pri obdelavi aluminija. Izredno ozko postavljene tolerance zagotavljajo največjo natančnost. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje. Usedalni kot  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerance:

· Ø sprostitve:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.

### Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija  $a_p$ !

Vrednosti za:

rezkanje utorov v polno:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{ kor}}$

robljenje:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p\text{ kor}}$

**Za izračun podajalne hitrosti vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja!**

npr.:  $vf = 18.000$  [vrt./min] ×  $fz$  [mm/Z] ×  $z$

## Tehnični opis

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprositvijo              | 12 mm                          |
| Smer pristavljanja                                      | vodoravno, poševno in navpično |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminijevo litino | 0,03 mm                        |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino       | 0,035 mm                       |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{ kor}}$                   | 0,9                            |
| Število zob Z   | 2                              |
| Celotna dolžina L                                       | 50 mm                          |

|  |   |
|--|---|
| Ø rezila $D_c$   | 2,5 mm  |
| Kot spirale  | 30 stopinj  |
| Ø sprostivne $D_1$   | 2,41 mm   |
| Ø držala $D_s$   | 4 mm  |
| Toleranca nazivnega Ø                                      | 0 / -0,005  |
| Dolžina rezil $L_c$  | 3,7 mm  |
| Držalo   | DIN 6535 HA s h5                                    |
| Kot posnetja roba  | 90 stopinj  |
| Prevleka   | DLC   |
| Rezalni material   | VHM   |
| Standard   | Tovarniški standard                                 |
| Tip  | W   |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                          | $0,5 \times D$ pri robljenju                        |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju<br>z notranjim hlajenjem | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$<br>ne |
| Barvni prstan  | rumena  |
| Vrsta izdelka  | Kotni rezkar  |

## Uporabniški podatki

|                     | Primernost | $V_c$     | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|-----------|------------|
| Al                  | primerno   | 480 m/min | N          |
| Al (kratki odrezki) | primerno   | 440 m/min | N          |
| Al > 10% Si         | primerno   | 400 m/min | N          |
| PMMA Akрил          | primerno   | 200 m/min | N          |
| PE-HD               | primerno   | 160 m/min | N          |
| PA 66               | primerno   | 200 m/min | N          |
| PEEK                | primerno   | 150 m/min | N          |
| PF 31               | primerno   | 130 m/min | N          |
| PVDF GF20           | primerno   | 180 m/min | N          |

|                   |                  |           |   |
|-------------------|------------------|-----------|---|
| POM GF25          | primerno         | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30        | primerno         | 150 m/min | N |
| PEEK GF30         | primerno         | 130 m/min | N |
| PTFE CF25         | primerno         | 160 m/min | N |
| Honeycomb sendvič | pogojno primerno | 300 m/min | N |
| Cu                | primerno         | 160 m/min | N |
| CuZn              | primerno         | 200 m/min | N |
| mokro maks.       | primerno         |           |   |
| mokro min.        | primerno         |           |   |
| suho              | pogojno primerno |           |   |
| Zrak              | primerno         |           |   |