

Garant
VHM radiusni kopirni rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 2X16mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209791 2X16
GTIN	4062406089771
Razred artikla	11Y

Opis
Izvedba:

S kristalno diamantnoprevleko sp^3 . Za največje zahteve glede zmogljivosti in natančnosti pri obdelavi materialov s steklenimi vlakni, GFK, CFK in grafita. Izredno ozko postavljene tolerance zagotavljajo največjo natančnost. Dvojno 2-fazno bočno prsto brušenje. Usedalni kot $\alpha = 16^\circ$.

Tolerance:

- Radij rezila: Kontura radija 0/-0,005 mm.
- Ø sprostitev: $D_1 = 0/-0,01$ mm.

Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a_p !

Vrednosti za:

kopiranje: $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, kor}$

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

npr.: $vf = 18.000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

Tehnični opis

Ø držala D_s	4 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	16 mm
Ø rezila D_c	2 mm
Dolžina rezil L_c	1,6 mm
Kot spirale	30 stopinj

Število zob Z	2
Radij rezila R ₁	1 mm
Podajanje f _z za kopirno rezkanje v grafit	0,035 mm
Korekcijski faktor a _{p kor}	0,7
Ø sprostitve D ₁	1,94 mm
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	črna
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
PVDF GF20	primerno	200 m/min	N
POM GF25	primerno	190 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	170 m/min	N
PEEK GF30	primerno	150 m/min	N
PTFE CF25	primerno	180 m/min	N
PEEK CF30	primerno	160 m/min	N
Hibrid	primerno		
Honeycomb sendvič	primerno	350 m/min	N
GFK	primerno	190 m/min	N
GFK, CFK	primerno	190 m/min	N
Grafit	primerno	340 m/min	N

mokro min.	primerno
suho	primerno
Zrak	primerno