

Garant
VHM mikro rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 1,8X10mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209700 1,8X10
GTIN	4062406187316
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 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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, kor}$

robljenje: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p, kor}$

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

Dolžina rezil L_c	2,7 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	10 mm
Celotna dolžina L	45 mm
Ø držala D_s	4 mm
Število zob Z	2
Ø rezila D_c	0,2 mm

Držalo	DIN 6535 HA s h5
Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Barvni prstan	črna
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

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		

