

Garant
VHM torusni rezkar R1 0,1, Diamant, Ø DC × L1: 2X4mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209716 2X4
GTIN	4062406187910
Razred artikla	11Y

Opis
Izvedba:

S kristalno diamantno prevleko 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:

- Radij rezila: $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$
- Ø sprostitve: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$

Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a_p !

Vrednosti za:

kopiranje: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

robljenje: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

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

npr.: $vf = 18.000 \text{ [vrt./min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

Tehnični opis

Držalo	DIN 6535 HA s h5
Ø držala D_s	4 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Število zob Z	2
Ø rezila D_c	2 mm
Dolžina rezil L_c	2 mm

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	4 mm
Kot spirale	30 stopinj
Radij rezila R_1	0,1 mm
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega \emptyset	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju ne
Barvni prstan	črna
Vrsta izdelka	Kolutni 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