

Garant
VHM torusni rezkar R1 0,5, Diamant, Ø DC × L1: 2X26mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209731 2X26
GTIN	4062406188030
Razred artikla	11Y

Opis
Izvedba:

S **kristalno diamantno prevleko sp³**. 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: $R_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Ø sprostitve: $D_1 = 0 / -0,01$ mm**

Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a_p !

Vrednosti za:

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

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

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

Držalo	DIN 6535 HA s h5
Radij rezila R_1	0,5 mm
Ø držala D_s	4 mm
Kot spirale	30 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo	26 mm
Dolžina rezil L_c	2 mm

Celotna dolžina L	70 mm
Ø rezila D _c	2 mm
Število zob Z	2
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	0,5 × D pri robljenju
Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05 × 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