

**Garant**
**VHM radiusni kopirni rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 2X14mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209791 2X14
GTIN	4062406188542
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:

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

**Napotek:**

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

Vrednosti za:

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

**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
Kot spirale	30 stopinj
Celotna dolžina L	50 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,6 mm
Ø rezila $D_c$	2 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	14 mm

Število zob Z	2
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	1,94 mm
Radij R	1 mm
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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