

**Garant**
**VHM radiusni kopirni rezkar, DLC, Ø DC × L1: 1X4mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207025 1X4
GTIN	4062406386832
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Z izpopolnjeno prevleko DLC sp<sup>2</sup>. Za največje zahteve glede zmogljivosti in natančnosti pri obdelavi aluminija. Izredno ozko postavljene tolerance zagotavljajo največjo natančnost. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje.

Tolerance:

- **Radij rezila: Kontura radija = 0/-0,005mm.**
- **Ø sprostitve: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Usedalni kot  $\alpha = 16^\circ$ .

Izredno čvrsto držalo za manjše nagnjenje k vibracijam.

**Napotek:**

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a<sub>p</sub>!

Vrednosti za:

kopiranje:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{kor}}$

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

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

**Tehnični opis**

Ø sprostitve D <sub>1</sub>	0,96 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za kopirno rezkanje v aluminijevo litino	0,036 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Kot spirale	30 stopinj

Ø rezila $D_c$	1 mm
Korekcijski faktor $a_{p, kor}$	1
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	4 mm
Število zob $Z$	2
Radij rezila $R_1$	0,5 mm
Dolžina rezil $L_c$	0,8 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	400 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	200 m/min	N
PE-HD	primerno	160 m/min	N
PA 66	primerno	200 m/min	N
PEEK	primerno	150 m/min	N
PF 31	primerno	130 m/min	N
PVDF GF20	primerno	180 m/min	N

POM GF25	primerno	160 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	150 m/min	N
PEEK GF30	primerno	130 m/min	N
PTFE CF25	primerno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		