

**Garant**
**VHM mikro rezkar, DLC, Ø Dc×L1: 1X12mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201141 1X12
GTIN	4062406387273
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Z izpopolnjeno prevleko DLC  $sp^2$ . Za največje zahteve glede zmogljivosti in natančnosti pri obdelavi aluminija. Izredno ozko postavljene tolerance zagotavljajo največjo natančnost. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje. **Usedalni kot  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tolerance:

· Ø sprostivne:  $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$ .

Izredno čvrsto držalo za manjše nagnjenje k vibracijam.

**Napotek:**

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

Vrednosti za:

rezkanje utorov v polno:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

robljenje:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

**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**

Ø rezila $D_c$	1 mm
Ø sprostivne $D_1$	0,95 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Število zob Z	2
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Kot posnetja roba	90 stopinj

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminijevo litino	0,025 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	12 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino	0,03 mm
Kot spirale	30 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	1,5 mm
Korekcijski faktor $a_{p, kor}$	0,35
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $0,5 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## 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		