

Garant
VHM mikro rezkar, DLC, Ø Dc×L1: 2X10mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 201141 2X10 |
| GTIN | 4062406387419 |
| 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 sprostive: $D_1 = 0 / -0,01$ 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: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, kor}$

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

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

npr.: $v_f = 18.000$ [vrt./min] \times f_z [mm/Z] \times z

Tehnični opis

| | |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Kot posnetja roba | 90 stopinj |
| Ø rezila D_c | 2 mm |
| Korekcijski faktor $a_{p, kor}$ | 1 |
| Ø sprostive D_1 | 1,91 mm |
| Držalo | DIN 6535 HA s h5 |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |

| | |
|---|---|
| Dolžina rezil L_c | 3 mm |
| Toleranca nazivnega \emptyset | 0 / -0,005 |
| Kot spirale | 30 stopinj |
| \emptyset držala D_s | 6 mm |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo | 10 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminijevo litino | 0,033 mm |
| Celotna dolžina L | 55 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v aluminijevo litino | 0,04 mm |
| Število zob Z | 2 |
| 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 | | |