

Garant
VHM mikro rezkar, DLC, Ø Dc×L1: 2X8mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201141 2X8
GTIN	4062406387402
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

Število zob Z	2
Ø sprostivne D_1	1,91 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminijevo litino	0,033 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminijevo litino	0,04 mm

Kot spirale	30 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$	1
Celotna dolžina L	55 mm
Ø rezila D_c	2 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Dolžina rezil L_c	3 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Ø 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		