

**Garant**
**VHM torusni rezkar, Diamant, Ø e8 DC / R1: 6/1,5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209758 6/1,5
GTIN	4045197475527
Razred artikla	11Y

**Opis**
**Izvedba:**

S **kristalno diamantno prevleko sp<sup>3</sup>** najnovejše generacije, za procesno varno obdelavo **kompozitnih materialov, ojačanih z vlakni, GFK, CFK in grafita**. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje.

Toleranca: Radij rezila **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit	0,052 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v grafit	0,052 mm
Radij rezila R <sub>1</sub>	1,5 mm
Ø sprostivke D <sub>1</sub>	5,5 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostivjo	44 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	6 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	7 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	30 stopinj
Prevleka	Diamant

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,2×D pri robljenju
Toleranca držala	ne
Barvni prstan	h6
Vrsta izdelka	črna
	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	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		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB

129100 HB