

**Garant**
**VHM torusni rezkar, Diamant, Ø e8 DC / R1: 6/2,0mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209750 6/2,0
GTIN	4045197475152
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 brušenje stranskih prostih ploskev.

**Za kopirno rezkanje s kotom  $\alpha = 1^{\circ}30'$ .**

Toleranca: radij rezila  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Napotek:**

Orientacijske vrednosti

Obrezovanje:  $f_z$  za  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit	0,04 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v grafit	0,035 mm
$\varnothing D_2$	7,1 mm
Število zob Z	2
$\varnothing$ rezila $D_c$	6 mm
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	5,8 mm
$L_2$	50 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	25 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	8 mm

Dolžina rezil $L_c$	4 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot spirale	30 stopinj
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
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	0,5×D pri robljenju
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	črna
Vrsta izdelka	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
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HB	129100 HB