

**Garant**
**VHM mikro rezkar, DLC, Ø DC × L1: 0,1X0,5mm**


## Podatki za naročanje

|                       |                |
|-----------------------|----------------|
| Številka za naročanje | 201140 0,1X0,5 |
| GTIN                  | 4045197912152  |
| 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 sprostitve:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.

### 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 vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja!**

npr.:  $vf = 18.000$  [vrt./min] ×  $f_z$  [mm/Z] ×  $z$

## Tehnični opis

|   |          |
|---|----------|
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo       | 0,5 mm   |
| Dolžina rezil $L_c$                               | 0,15 mm  |
| Ø rezila $D_c$                                    | 0,1 mm   |
| Celotna dolžina L                                 | 45 mm    |
| Ø sprostitve $D_1$                                | 0,08 mm  |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino | 0,012 mm |
| Ø držala $D_s$                                    | 4 mm     |

|   |   |
|---|---|
| Smer pristavljanja                                      | vodoravno, poševno in navpično                |
| Držalo  | DIN 6535 HA s h5                              |
| Število zob Z   | 2   |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminijevo litino | 0,008 mm                                      |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$                       | 0 / -0,005                                    |
| Kot spirale   | 25 stopinj                                    |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$                    | 1   |
| Kot posnetja roba                                       | 90 stopinj                                    |
| Prevleka  | DLC   |
| Rezalni material  | VHM   |
| Standard  | Tovarniški standard                           |
| Tip   | W   |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                       | $0,5 \times D$ pri robljenju                  |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem | Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ |
| 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         |           |   |