

Garant
VHM mikro rezkar, DLC, Ø DC × L1: 0,8X3mm


Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 201140 0,8X3 |
| GTIN | 4045197912770 |
| 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] × fz [mm/Z] × z

Tehnični opis

| | |
|---|--------------------------------|
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo | 3 mm |
| Ø rezila D_c | 0,8 mm |
| Ø držala D_s | 4 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v aluminijevo litino | 0,02 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v aluminijevo litino | 0,016 mm |
| Število zob Z | 2 |

| | |
|--|--------------------------------------|
| Ø sprostive D ₁ | 0,78 mm |
| Dolžina rezil L _c | 1,2 mm |
| Celotna dolžina L | 45 mm |
| Držalo | DIN 6535 HA s h5 |
| Toleranca nazivnega Ø | 0 / -0,005 |
| Kot spirale | 25 stopinj |
| Korekcijski faktor a _{p 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 × D pri robljenju |
| Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | Rezkanje utorov v polno, globina 1×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 | | |