

**Garant**
**VHM mikro rezkar, DLC, Ø DC × L1: 1,2X8mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201140 1,2X8
GTIN	4045197912985
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:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{ kor}}$

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

## Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino	0,03 mm
Ø rezila $D_c$	1,2 mm
Celotna dolžina L	45 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	8 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v aluminijevo litino	0,025 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,8 mm

Število zob Z	2
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Ø držala D <sub>s</sub>	4 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	1,14 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor a <sub>p kor</sub>	0,9
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,5 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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		