

Garant**VHM torusni rezkar R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 0,8X6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206042 0,8X6
GTIN	4045197913890
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Z izpopolnjeno prevleko DLC sp². 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:

- **Radij rezila: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

kopiranje: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

Za izračun podajalne hitrosti vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja!

npr.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnični opis

Celotna dolžina L	50 mm
Ø rezila D_c	0,8 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Ø sprostitve D_1	0,78 mm
Dolžina rezil L_c	0,8 mm

Ø držala D_s	4 mm
Podajanje f_z za robljenje v aluminijevo litino	0,02 mm
Radij rezila R_1	0,1 mm
Število zob Z	2
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	6 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminijevo litino	0,02 mm
Kot spirale	25 stopinj
Korekcijski faktor $a_{p, kor}$	0,8
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 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
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		