

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 0,6X4mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206042 0,6X4  |
| GTIN                  | 4045197913838 |
| 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:

- **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**

|                                                   |         |
|---------------------------------------------------|---------|
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprositvijo        | 4 mm    |
| Število zob Z                                     | 2       |
| Ø sprostitve $D_1$                                | 0,58 mm |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino | 0,02 mm |
| Celotna dolžina L                                 | 50 mm   |

|                                                            |                                       |
|------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Držalo                                                     | DIN 6535 HA s h5                      |
| Radij rezila $R_1$                                         | 0,1 mm                                |
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminijevo litino   | 0,02 mm                               |
| $\varnothing$ držala $D_s$                                 | 4 mm                                  |
| $\varnothing$ rezila $D_c$                                 | 0,6 mm                                |
| Dolžina rezil $L_c$                                        | 0,6 mm                                |
| Kot spirale                                                | 25 stopinj                            |
| Korekcijski faktor $a_{p, kor}$                            | 0,9                                   |
| Prevleka                                                   | DLC                                   |
| Rezalni material                                           | VHM                                   |
| Standard                                                   | Tovarniški standard                   |
| Tip                                                        | W                                     |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$                          | 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<br>z notranjim hlajenjem | $0,5 \times D$ pri robljenju<br>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         |           |   |