

Garant
VHM torusni rezkar R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1,5X6mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206043 1,5X6 |
| GTIN | 4045197914552 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Podajanje f_z za kopirno rezkanje v aluminijevo litino | 0,03 mm |
| Ø rezila D_c | 1,5 mm |
| Ø sprostitve D_1 | 1,44 mm |
| Dolžina rezil L_c | 1,5 mm |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo | 6 mm |

| | |
|---|--------------------------------|
| Celotna dolžina L | 50 mm |
| Radij rezila R ₁ | 0,2 mm |
| Ø držala D _s | 4 mm |
| Podajanje f _z za robljenje v aluminijevo litino | 0,03 mm |
| Število zob Z | 2 |
| Držalo | DIN 6535 HA s h5 |
| Kot spirale | 30 stopinj |
| Korekcijski faktor a _{p kor} | 1 |
| 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 × D pri kopirnem rezkanju |
| Delovna širina a _e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | 0,5 × 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 | | |