

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,5, DLC, Ø DC × L1: 1,5X10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206045 1,5X10
GTIN	4045197915498
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Z izpopolnjeno prevleko DLC sp<sup>2</sup>. 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**

Radij rezila $R_1$	0,5 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminijevo litino	0,03 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	10 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v aluminijevo litino	0,03 mm
Ø sprostitve $D_1$	1,44 mm
Ø rezila $D_c$	1,5 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,5 mm
Število zob $Z$	2
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor $a_{p, kor}$	0,9
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		