

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,5, DLC, Ø DC × L1: 3X25mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206045 3X25   |
| GTIN                  | 4045197915801 |
| 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**

|  |          |
|--|----------|
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v aluminijevo litino | 0,035 mm |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo              | 25 mm    |
| Celotna dolžina L  | 60 mm    |
| Število zob Z  | 2        |
| Radij rezila $R_1$                                       | 0,5 mm   |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Ø sprostive D <sub>1</sub>  | 2,91 mm                        |
| Ø držala D <sub>s</sub>   | 4 mm                           |
| Držalo  | DIN 6535 HA s h5               |
| Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v aluminijevo litino          | 0,035 mm                       |
| Dolžina rezil L <sub>c</sub>  | 4,5 mm                         |
| Ø rezila D <sub>c</sub>   | 3 mm                           |
| Kot spirale   | 30 stopinj                     |
| Korekcijski faktor a <sub>p, kor</sub>                              | 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 <sub>e</sub> pri rezkanju                          | 0,05 × D pri kopirnem rezkanju |
| Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju<br>z notranjim hlajenjem | 0,5 × D pri robljenju<br>ne    |
| Barvni prstan   | rumena                         |
| Vrsta izdelka   | Kolutni rezkarji               |

## Uporabniški podatki

|                     | Primernost | V <sub>c</sub> | 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         |           |   |