

**Garant**
**VHM radiusni kopirni rezkar, DLC, Ø DC× L1: 1,2X3mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207023 1,2X3
GTIN	4045197916358
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: Kontura radija = 0/-0,005mm.**
- **Ø sprostitve: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Napotek:**

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a<sub>p</sub>!

Vrednosti za:

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.:  $vf = 18.000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Tehnični opis**

Ø držala D <sub>s</sub>	4 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	1,16 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprositvijo	3 mm
Število zob Z	2
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	0,96 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za kopirno rezkanje v aluminijevo litino	0,03 mm

Celotna dolžina L	45 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	1,2 mm
Radij rezila R <sub>1</sub>	0,6 mm
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor a <sub>p kor</sub>	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 <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al	primerno	480 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	440 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
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	300 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		