

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 2,5X25mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 209721 2,5X25 |
| GTIN                  | 4045197918833 |
| Razred artikla        | 11Y           |

**Opis**
**Izvedba:**

S kristalno diamantno prevleko  $sp^3$ . Za največje zahteve glede zmogljivosti in natančnosti pri obdelavi materialov s steklenimi vlakni, GFK, CFK in grafita. Izredno ozko postavljene tolerance zagotavljajo največjo natančnost. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje. Usedalni kot  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerance:

- Radij rezila:  $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$
- Ø sprostitve:  $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$

**Napotek:**

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija  $a_p$ !

Vrednosti za:

kopiranje:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

robljenje:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

**Za izračun podajalne hitrosti vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja!**

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

**Tehnični opis**

|  |         |
|--|---------|
| Ø sprostitve $D_1$                           | 2,41 mm |
| Ø rezila $D_c$                               | 2,5 mm  |
| Celotna dolžina L                            | 70 mm   |
| Število zob Z                                | 2       |
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit | 0,03 mm |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo  | 25 mm   |

|  |   |
|--|---|
| Dolžina rezil $L_c$  | 2,5 mm                                      |
| Radij rezila $R_1$   | 0,2 mm                                      |
| Držalo   | DIN 6535 HA s h5                            |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v grafit                      | 0,03 mm                                     |
| $\varnothing$ držala $D_s$                                 | 4 mm  |
| Kot spirale  | 30 stopinj                                  |
| Korekcijski faktor $a_{p, kor}$                            | 0,5   |
| Prevleka   | Diamant                                     |
| Rezalni material   | VHM   |
| Standard   | Tovarniški standard                         |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$                          | 0 / -0,005                                  |
| Smer pristavljanja   | vodoravno, poševno in navpično              |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju                          | $0,5 \times D$ pri robljenju                |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju<br>z notranjim hlajenjem | $0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju<br>ne |
| Barvni prstan  | črna  |
| Vrsta izdelka  | Kolutni rezkarji                            |

## Uporabniški podatki

|                   | Primernost | $V_c$     | ISO-oznaka |
|-------------------|------------|-----------|------------|
| PVDF GF20         | primerno   | 200 m/min | N          |
| POM GF25          | primerno   | 190 m/min | N          |
| PA 66 GF30        | primerno   | 170 m/min | N          |
| PEEK GF30         | primerno   | 150 m/min | N          |
| PTFE CF25         | primerno   | 180 m/min | N          |
| PEEK CF30         | primerno   | 160 m/min | N          |
| Hibrid            | primerno   |           |            |
| Honeycomb sendvič | primerno   | 350 m/min | N          |
| GFK               | primerno   | 190 m/min | N          |

|            |          |           |   |
|------------|----------|-----------|---|
| GFK, CFK   | primerno | 190 m/min | N |
| Grafit     | primerno | 340 m/min | N |
| mokro min. | primerno |           |   |
| suho       | primerno |           |   |
| Zrak       | primerno |           |   |