

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,5, Diamant, Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	209731 1,6X10
GTIN	4045197919441
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**

Podajanje $f_z$ za robljenje v grafit	0,03 mm
Radij rezila $R_1$	0,5 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Ø rezila $D_c$	1,6 mm
Dolžina rezil $L_c$	1,6 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	10 mm

Celotna dolžina L	50 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit	0,03 mm
Število zob Z	2
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	1,54 mm
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$	0,9
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 z notranjim hlajenjem	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju 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		