

**Garant**
**VHM radiusni kopirni rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 0,4X4mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 209791 0,4X4  |
| GTIN                  | 4045197919786 |
| Razred artikla        | 11Y           |

**Opis**
**Izvedba:**

S kristalno diamantnoprevleko  $sp^3$ . 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: Kontura radija 0/-0,005 mm.**
- **Ø sprostite:  $D_1 = 0/-0,01$  mm.**

**Napotek:**

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

Vrednosti za:

kopiranje:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, kor}$

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

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

**Tehnični opis**

|  |         |
|--|---------|
| Število zob Z                              | 2       |
| Ø držala $D_s$                             | 4 mm    |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo | 4 mm    |
| Celotna dolžina L                          | 45 mm   |
| Ø sprostite $D_1$                          | 0,37 mm |
| Ø rezila $D_c$                             | 0,4 mm  |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Dolžina rezil $L_c$                          | 0,32 mm                               |
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit | 0,012 mm                              |
| Radij rezila $R_1$                           | 0,2 mm                                |
| Kot spirale                                  | 25 stopinj                            |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{ kor}}$        | 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            | $0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju |
| Držalo                                       | DIN 6535 HA s h5                      |
| z notranjim hlajenjem                        | ne                                    |
| Barvni prstan                                | črna                                  |
| Vrsta izdelka                                | Radiusni in krogelni 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 |