

Garant
VHM radiusni kopirni rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X6mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209791 0,8X6
GTIN	4045197919946
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 prsto brušenje. Usedalni kot $\alpha = 16^\circ$.

Tolerance:

- Radij rezila: Kontura radija 0/-0,005 mm.
- Ø sprostitve: $D_1 = 0/-0,01$ 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

Ø sprostitve D_1	0,77 mm
Celotna dolžina L	45 mm
Ø rezila D_c	0,8 mm
Ø držala D_s	4 mm
Število zob Z	2
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v grafit	0,02 mm

Dolžina rezil L_c	0,64 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	6 mm
Radij rezila R_1	0,4 mm
Kot spirale	25 stopinj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ kor}}$	0,8
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