

**Garant**
**VHM torusni rezkar R1 0,5, Diamant, Ø DC × L1: 3X20mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 209731 3X20   |
| GTIN                  | 4045197919649 |
| 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 rezila $D_c$     | 3 mm             |
| Držalo             | DIN 6535 HA s h5 |
| Ø držala $D_s$     | 4 mm             |
| Radij rezila $R_1$ | 0,5 mm           |
| Ø sprostitve $D_1$ | 2,91 mm          |
| Število zob Z      | 2                |

|  |   |
|--|---|
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v grafit               | 0,035 mm                                    |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v grafit                      | 0,035 mm                                    |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo                  | 20 mm                                       |
| Celotna dolžina $L$  | 60 mm                                       |
| Dolžina rezil $L_c$  | 4,5 mm                                      |
| Kot spirale  | 30 stopinj                                  |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$                       | 0,9   |
| Prevleka   | Diamant                                     |
| Rezalni material   | VHM   |
| Standard   | Tovarniški standard                         |
| Toleranca nazivnega $\emptyset$                            | 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 |           |   |