

Garant
VHM radiusni kopirni rezkar, Diamant, Ø DC × L1: 1X15mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	209791 1X15
GTIN	4045197920034
Razred artikla	11Y

Opis
Izvedba:

S **kristalno diamantnopravleko sp³**. 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.: $vf = 18.000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$
Tehnični opis

Ø rezila D_c	1 mm
Število zob Z	2
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	15 mm
Ø sprostitve D_1	0,96 mm
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v grafit	0,025 mm
Dolžina rezil L_c	0,8 mm

Celotna dolžina L	60 mm
Ø držala D _s	4 mm
Radij rezila R ₁	0,5 mm
Kot spirale	30 stopinj
Korekcijski faktor a _{p kor}	0,2
Prevleka	Diamant
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a _e pri rezkanju	0,05 × 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