

Garant
VHM vretenasto glodalo TPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 12mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202281 12
GTIN	4045197773319
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

S **ekscentrično brušenom slobodnom površinom** i dodatno **fino obrađenim** žljebovima za **izvrsno odvođenje odvojenih čestica** pri obradi aluminijskih materijala s duljim odvojenim česticama. S dvostrukim lomsčem odvojenih čestica za optimalno odvođenje odvojenih čestica.

Napomena:

$a_{e \text{ maks}} = 0,12 \times D$ za TPC obradu.

h_{maks} : Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

Tehnički opis

Oslobađanje Ø D ₁	11 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Oblik drške	HA
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	60 mm
Broj zubi Z	3
Ø drške D _s	12 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina rezne oštrice L _s	49 mm
Ukupna duljina L	109 mm

Ø reza D_c	12 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u aluminiju, kratkih ulomaka	0,075 mm
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,12 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij	prikladno	130 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	100 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	85 m/min	N
PMMA akril	prikladno	125 m/min	N
PE-HD	prikladno	90 m/min	N
PA 66	prikladno	100 m/min	N
PEEK	prikladno	80 m/min	N
PF 31	prikladno	70 m/min	N
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	N

Cu	prikladno	70 m/min	N
CuZn	prikladno	90 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
-----------------	-----------