

Garant
VHM torusno glodalo TPC, bez prevlake, Ø h6 DC / R1: 20/4,0mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206210 20/4,0
GTIN	4045197811998
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

S **ekscentrično brušenom slobodnom površinom** i dodatno **poliranim** žlijebovima za **izvrsno odvođenje odvojenih čestica** pri obradi aluminijskih materijala s duljim odvojenim česticama. S dvostrukim lomačem za kraće odvojene čestice.

Upotreba:

Specijalno za **MTC (Multi Task Cutting)** primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.

Napomena:

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

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

Tehnički opis

Oblik drške	HB
Radijus rezne oštrice R_1	4 mm
Ø drške D_s	20 mm
Ø reza D_c	20 mm
Broj zubi Z	3
Duljina rezne oštrice L_s	82 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	100 mm
Oslobađanje Ø D_1	19 mm
Ukupna duljina L	154 mm

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u aluminiju, kratkih ulomaka	0,125 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut spirale	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Tolerancija nazivnog \varnothing	h6
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,12xD
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

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	80 m/min	N
CuZn	prikladno	100 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		