

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

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206211 20/4,0
GTIN	4045197812186
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.

S **prevlakom DLC sp²** najnovije generacije.

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

Tehnički opis

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	100 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	19 mm
Broj zubi Z	3
Oblik drške	HB
Radijus rezne oštrice R_1	4 mm
\varnothing drške D_s	20 mm
\varnothing reza D_c	20 mm
Duljina rezne oštrice L_s	82 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	DLC
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	0,12×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij	prikladno	280 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	270 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	180 m/min	N
PMMA akril	prikladno	125 m/min	N
PE-HD	prikladno	110 m/min	N
PA 66	prikladno	140 m/min	N
PEEK	prikladno	90 m/min	N
PF 31	prikladno	80 m/min	N

PVDF GF20	prikladno	125 m/min	N
POM GF25	prikladno	115 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	105 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	90 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	110 m/min	N
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 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		