

Garant
VHM torusno glodalo, bez prevlake, Ø h6 DC / R1: 10/0,5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206190 10/0,5
GTIN	4045197591722
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

S **ekscentrično brušenom slobodnom površinom** i dodatno **poliranim** žlijebovima za **izvrsno odvođenje odvojenih čestica** pri obradi aluminijских materijala s duljim odvojenim česticama.

Tolerancije:

· **Kutni radijus**

$R_1 = 0,5$ tolerancija $\pm 0,02$.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ tolerancija $\pm 0,03$.

$R_1 > 1,5$ tolerancija $\pm 0,05$.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,05 mm
Ø reza D_c	10 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	30 mm
Oslobađanje Ø D_1	9,2 mm
Radijus rezne oštrice R_1	0,5 mm
Broj zubi Z	3
Posmak f_z za kopirno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,05 mm
Ø drške D_s	10 mm
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm

Ukupna duljina L	72 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut spirale	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	W
Tolerancija nazivnog \varnothing	h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij	prikladno	180 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	140 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	105 m/min	N
PMMA akril	prikladno	180 m/min	N
PE-HD	prikladno	130 m/min	N
PA 66	prikladno	150 m/min	N
PEEK	prikladno	130 m/min	N
PF 31	prikladno	110 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		
Usluge			
Brušenje tip HB		129100 HB	