

Garant
VHM torusno glodalo, bez prevlake, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206192 8/1,0
GTIN	4045197591821
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.

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 $\pm 0,05$.

Dimenzije prema tvorničkoj normi.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,04 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,04 mm
Broj zubi Z	3
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	62 mm
Radijus rezne oštrice R_1	1 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	7,4 mm
\varnothing reza D_c	8 mm
\varnothing drške D_s	8 mm
Duljina rezne oštrice L_s	13 mm

Ukupna duljina L	100 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	Standard proizvođača
Tip	W
Tolerancija nazivnog Ø	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	0,3×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	130 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	100 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	80 m/min	N
PMMA akril	prikladno	130 m/min	N
PE-HD	prikladno	90 m/min	N
PA 66	prikladno	100 m/min	N
PEEK	prikladno	90 m/min	N
PF 31	prikladno	80 m/min	N
Cu	prikladno	70 m/min	N

CuZn	prikladno	90 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