

**Garant**
**VHM torusno glodalo R1 0,05, DLC, Ø DC × L1: 0,6X4mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206041 0,6X4
GTIN	4045197913661
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

S novorazvijenijom DLC prevlakom  $sp^2$ . Za najviše zahtjeve pogledu performansi i preciznosti u aluminijskim materijalima. Izrazito uske tolerancije brinu o maksimalnoj preciznosti. Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja. **Kut nagiba  $\alpha=16^\circ$ .**

Tolerancije:

- **radijus rezne oštrice:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø oslobođenja:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Napomena:**

Kod povećane slobodne duljine alata, primijenite smanjenje  $a_p$ !  
Vrijednosti za:  
Puni utor:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$   
Obodno glodanje:  $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,korr}$   
Kopirno glodanje:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$   
**Za izračunavanje brzine posmaka  $vf$  primijenite realno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
npr.:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Tehnički opis**

Ø reza $D_c$	0,6 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Broj zubi $Z$	2
Oslobađanje Ø $D_1$	0,58 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u aluminijskom lijevu	0,02 mm
Radijus rezne oštrice $R_1$	0,05 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	4 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	0,6 mm

Drška	DIN 6535 HA s h5
Ukupna duljina L	50 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanjeu aluminijskom lijevu	0,02 mm
Kut spirale	25 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,9
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	0 / -0,005
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij	prikladno	480 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	400 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	400 m/min	N
PMMA akril	prikladno	200 m/min	N
PE-HD	prikladno	160 m/min	N
PA 66	prikladno	200 m/min	N
PEEK	prikladno	150 m/min	N
PF 31	prikladno	130 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	180 m/min	N

POM GF25	prikladno	160 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	150 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	130 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	160 m/min	N
Cu	prikladno	160 m/min	N
CuZn	prikladno	200 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		