

Garant
VHM torusno glodalo R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1,2X5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206042 1,2X5
GTIN	4045197914057
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.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnički opis

Radijus rezne oštrice R_1	0,1 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Ø reza D_c	1,2 mm
Ø drške D_s	4 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u aluminijskom lijevu	0,03 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	5 mm
Ukupna duljina L	50 mm
Duljina rezne oštrice L_s	1,2 mm

Posmak f_z za obodno glodanjeu aluminijskom lijevu	0,03 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,14 mm
Broj zubi Z	2
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	1
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		