

**Garant**
**VHM torusno glodalo R1 0,1, Dijamant, Ø DC × L1: 0,8X6mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 209716 0,8X6  |
| GTIN           | 4045197918154 |
| Razred artikla | 11Y           |

**Opis**
**Izvedba:**

S **dijamantnom prevlakom  $sp^3$** . Za **maksimalnu snagu i preciznost obrade** u kompozitnim vlaknastim materijalima, GFK, CFK i grafitu. **Izrazito uske tolerancije** brinu o maksimalnoj preciznosti obrade. Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja. **Kut nagiba  $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancije:

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

**Napomena:**

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje  $a_p$ !  
Vrijednosti za:  
kopiranje:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$   
obodno glodanje:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$   
**Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
 $npr.: vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Tehnički opis**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø reza $D_c$                               | 0,8 mm           |
| Radius rezne oštrice $R_1$                 | 0,1 mm           |
| Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u grafitu | 0,02 mm          |
| Ø drške $D_s$                              | 4 mm             |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u grafitu  | 0,02 mm          |
| Drška                                      | DIN 6535 HA s h5 |
| Ukupna duljina L                           | 50 mm            |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                | 0,8 mm           |

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje | 6 mm                        |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$            | 0,78 mm                     |
| Broj zubi Z                              | 2                           |
| Kut spirale                              | 25 stupanj                  |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$   | 0,8                         |
| Prevlaka                                 | Dijamant                    |
| Rezni materijal                          | VHM                         |
| Standard                                 | Tvornička norma             |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$       | 0 / -0,005                  |
| Smjer ispostave                          | vodoravno, koso i okomito   |
| Širina zahvata $a_e$ kod glodanja        | 0,05×D kod kopirnih glodala |
| Širina zahvata $a_e$ kod glodanja        | 0,5×D kod trimanja          |
| Unutarnje hlađenje                       | ne                          |
| Prsten u boji                            | crna                        |
| Vrsta proizvoda                          | Torus glodalo               |

## Podaci korisnika

|                                | Prikladno za | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|-----------|---------|
| PVDF GF20                      | prikladno    | 200 m/min | N       |
| POM GF25                       | prikladno    | 190 m/min | N       |
| PA 66 GF30                     | prikladno    | 170 m/min | N       |
| PEEK GF30                      | prikladno    | 150 m/min | N       |
| PTFE CF25                      | prikladno    | 180 m/min | N       |
| PEEK CF30                      | prikladno    | 160 m/min | N       |
| Hibridi                        | prikladno    |           |         |
| Honeycomb sendvič konstrukcije | prikladno    | 350 m/min | N       |
| GFK                            | prikladno    | 190 m/min | N       |
| GFK, CFK                       | prikladno    | 190 m/min | N       |

|                 |           |           |   |
|-----------------|-----------|-----------|---|
| Grafit          | prikladno | 340 m/min | N |
| mokro minimalno | prikladno |           |   |
| suho            | prikladno |           |   |
| Zrak            | prikladno |           |   |