

Garant
VHM torusno glodalo R1 0,1, Dijamant, Ø DC × L1: 0,6X10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	209716 0,6X10
GTIN	4045197918123
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: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,korr}$
obodno glodanje: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,korr}$
Za izračunavanje brzine posmaka v_f primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!
npr.: $v_f = 18000 [1/min] \times f_z [mm/Z] \times z$

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HA s h5
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	10 mm
Ø drške D_s	4 mm
Duljina rezne oštrice L_s	0,6 mm
Ø reza D_c	0,6 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u grafitu	0,016 mm
Broj zubi Z	2
Radius rezne oštrice R_1	0,1 mm

Ukupna duljina L	50 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u grafitu	0,016 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	0,58 mm
Kut spirale	25 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,12
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		