

**Garant**
**VHM torusno glodalo R1 0,3, Dijamant, Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	209726 1,6X10
GTIN	4045197919137
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 vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
npr.:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Tehnički opis**

Ø drške $D_s$	4 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	1,6 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobođanje	10 mm
Radijus rezne oštrice $R_1$	0,3 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u grafitu	0,03 mm
Ø reza $D_c$	1,6 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Ukupna duljina $L$	50 mm

Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,54 mm
Broj zubi Z	2
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u grafitu	0,03 mm
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,9
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		