

Garant**VHM vretenasto glodalo TPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202283 6
GTIN	4045197977229
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

S **ekscentrično brušenom slobodnom površinom** i dodatno **fino obrađenim** žljebovima za **izvrsno odvođenje odvojenih čestica** pri obradi aluminijskih materijala s duljim odvojenim česticama.
S dvostrukim lomsčem odvojenih čestica za optimalno odvođenje odvojenih čestica.

Napomena:

$a_{e\ maks} = 0,1 \times D$ za TPC obradu.

h_{maks} : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

Tehnički opis

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	36 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,7 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Broj zubi Z	3
\varnothing reza D_c	6 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Tolerancija nazivnog \varnothing	h6
Oblik drške	HA
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u aluminiju, kratkih ulomaka	0,027 mm

Kut spirale	45 stupanj
Ukupna duljina L	76 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Ø drške D _s	6 mm
Duljina rezne oštrice L _s	31 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	žuta
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij	prikladno	130 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	100 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	85 m/min	N
PMMA akril	prikladno	125 m/min	N
PE-HD	prikladno	90 m/min	N
PA 66	prikladno	100 m/min	N
PEEK	prikladno	80 m/min	N
PF 31	prikladno	70 m/min	N

Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	N
Cu	prikladno	70 m/min	N
CuZn	prikladno	90 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Usluge

Brušenje tip HB

129100 HB