

**Garant**
**VHM vretenasto glodalo TPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 8mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202283 8
GTIN	4045197977236
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:**

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

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

**Tehnički opis**

Ø reza $D_c$	8 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	7,4 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Ukupna duljina L	89 mm
Kut spirale	45 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oblik drške	HA
Broj zubi Z	3
Ø drške $D_s$	8 mm

Duljina rezne oštrice $L_s$	41 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,2 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	48 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u aluminiju, kratkih ulomaka	0,036 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	$0,1 \times D$
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