

**Garant****VHM parabolično glodalo, tangencijalni oblik PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2:  
8/95mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	207525 8/95
GTIN	4062406131135
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Visokoučinkovit alat **za krajnje efikasnu obradu na slobodnim površinama**. Za vrhunske kvalitete površine koje se postižu u **najkraćem vremenu obrade**. Za korištenje na modernim 5-osnim glodalicama s CAD / CAM podrškom.

Geometrija čeonih oštrica izvedena je na način da se odvojene čestice, posebice kod korištenja čeonog radijusa, optimalno oblikuju i odvođe. Broj oštrica se u tu svrhu smanjuje na broj učinkovitih čeonih oštrica.

**Preporuka:**

Za završnu obradu preporučamo dodatak od 0,05 do 0,2mm.

**Napomena:**

R<sub>2</sub> predstavlja efektivni polumjer alata.

Naknadno brušenje nije moguće!

**Tehnički opis**

Ø reza D <sub>c</sub>	8 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Kut spirale	30 stupanj
Ukupna duljina L	70 mm
Radijus rezne oštrice R <sub>1</sub>	1,5 mm
Efektivni radijus R <sub>2</sub>	95 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	22 mm

Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø drške $D_s$	8 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Smjer ispostave	horizontalno
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	PPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Puno radijalno i kuglično glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Aluminij $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	S
GG(G)	prikladno	300 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		
<b>Usluge</b>			
Brušenje tip HB		129100 HB	