

Garant**VHM glodalo MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203061 10
GTIN	4045197775924
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za **grubo i fino glodanje** do $1,5 \times D$ u puni komad s **najvišim vrijednostima posmaka** i vrlo mirnim radom. Za smanjenu silu rezanja i bolju kvalitetu površine zahvaljujući **spiralici od 45°**.

Poboljšana prevlaka za dodatno smanjivanje sile rezanja uz istovremeno produženi vijek trajanja alata.

Upotreba:

Specijalno za **MTC (Multi Task Cutting)** primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.

Tehnički opis

Tolerancija nazivnog Ø	e8
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza D_c	10 mm
Broj zubi Z	4
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške D_s	10 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	30 mm
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm

Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,7 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	AlCrN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,3 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	MTC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	primjereno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	primjereno	230 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	primjereno	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	primjereno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	primjereno	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primjereno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primjereno	50 m/min	M
GG(G)	primjereno	150 m/min	K
Uni	primjereno		

mokro maksimalno	primjereno
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	primjereno
Zrak	primjereno