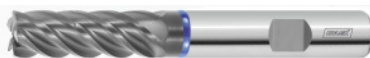



VHM glodalo s lomačima odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203101 8
GTIN	4062406252533
Razred artikla	12X

Opis
Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. Optimizirana otpornost na lom kod savijanja zbog primjene ultrafinih granulacijskih supstrata. **Strugač odvojenih čestica za kontrolirano lomljenje strugotina.**

Napomena:

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

$a_{e\max}=0,07 \times D$ za TPC obradu.

Tehnički opis

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	30 mm
Duljina rezne oštrice L_s	24 mm
Ø drške D_s	8 mm
Oslobađanje Ø D_1	7,8 mm
Ukupna duljina L	68 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Kut spirale	40 stupanj
Ø reza D_c	8 mm
Debljina steznog sredstva $h_{\max}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,042 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8

List s podacima

Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Drška	DIN 6535 HB s h6
Broj zubi Z	5
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,07 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	170 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		