

Garant
VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202391 10
GTIN	4062406270872
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:
Posebna geometrija steznog prostora i pojačana jezgra.
Gruborezno MTC glodanje moguće do 1,5xD u punom komadu.
S ekscentrično brušenim stražnjim (slobodnim) površinama.
Posebno stabilne zbog kratke dimenzije. Duljina slična DIN 6527 kratka.
Upotreba:
Specijalno za MTC (Multi Task Cutting) primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.
Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L_s	14 mm
Kut spirale	45 stupanj
Broj zubi Z	3
Ø reza D_c	10 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	24 mm
Ukupna duljina L	66 mm

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške D_s	10 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,06 mm
Oslobađanje Ø D_1	9,8 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	AlCrN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
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 N/mm ²	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	90 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	S
GG(G)	prikladno	160 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		