

Garant
VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 202391 4 |
| GTIN | 4062406270810 |
| 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 | 8 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | f8 |
| Kvaliteta centriranja s drškom | G 2,5 s HA |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Kut spirale | 45 stupanj |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 3,8 mm |
| Ukupna duljina L | 54 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,08 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |

| | |
|--|--|
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 15 mm |
| \varnothing drške D_s | 6 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Broj zubi Z | 3 |
| \varnothing reza D_c | 4 mm |
| 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 trimanja | $0,5 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 250 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 220 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 200 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 190 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 170 m/min | P |
| Čelik $< 55 \text{ HRC}$ | prikladno | 90 m/min | H |
| Čelik $< 60 \text{ HRC}$ | prikladno | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |