

Garant**VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206262 2
GTIN	4062406279493
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Specijalna geometrija čeonih zubi za obodno glodanje s vrlo velikim posmacima.
Tolerancije: radijus rezne oštrice $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Upotreba:

Za kopirno glodanje i glodanje u puno na svim obradnim centrima **pod HPC/HSC uvjetima**.
Pomoću specijalnih strategija glodanja **moguć je vrlo velik volumen odrezivanja**.

Napomena:

Alat se može naknadno brusiti.

Konusni oslobođeni dio alata za stabilnost kod korištenja dugačkih prihvaata.

Tehnički opis

Posmak f_z u čeliku < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø reza D_c	2 mm
Ukupna duljina L	54 mm
Broj zubi Z	3
programirani radijus	0,3 mm
Mjera $a_{p \text{ maks}}$ redaka	0,15 mm
Kut rezne oštrice κ	11 stupanj
Ø drške D_s	6 mm
Duljina rezne oštrice L_s	1,5 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	13 mm

maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	1,95 mm
minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	1,7 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog \varnothing	h9
Kut spirale	15 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Drška	DIN 6535 HA s h5
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Čeono torusno glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	175 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	155 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	95 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima
Usluge	
Brušenje tip HB	129100 HB