

**Garant**
**VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206262 6
GTIN	4062406279820
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**

Ukupna duljina L	65 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	20 mm
programirani radijus	1 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Broj zubi Z	5
Kut rezne oštrice $\kappa$	12,5 stupanj
Mjera $a_{p\text{ maks}}$ redaka	0,4 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	3,5 mm
Ø reza $D_c$	6 mm

minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	5,2 mm
maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	5,9 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 <sup>2</sup>	prikladno	175 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	155 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB