

Garant

VHM parabolično glodalo, tupi konusni oblik $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/100mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	207551 12/100
GTIN	4062406286859
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Inovativan koncept prevlake za **obradu kaljenih materijala**. Visokoučinkovit alat za **krajnje efikasnu obradu na slobodnim površinama**. Za vrhunske kvalitete površine koje se postižu u **najkraćem vremenu obrade**. Za korištenje na modernim 5-osnim glodalicama s CAD / CAM podrškom.

Preporuka:

Za završnu obradu preporučamo dodatak od 0,05 do 0,2mm.

Napomena:

R_2 predstavlja efektivni polumjer alata.

Naknadno brušenje nije moguće!

Za obradu osnovnih površina i obilaženje kontura, koje ometaju.

Zamjenski proizvod za br. 207556.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 60 HRC	0,035 mm
Radius rezne oštrice R_1	2 mm
\varnothing reza D_c	12 mm
Kut spirale	30 stupanj
Duljina rezne oštrice L_s	2,5 mm
Broj zubi Z	5
Posmak f_z za glodala za kopiranje u čeliku < 60 HRC	0,04 mm

Ukupna duljina L	100 mm
Ø drške D _s	12 mm
Efektivni radijus R ₂	100 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Smjer ispostave	horizontalno
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,05×D kod trimanja
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	PPC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Puno radijalno i kuglično glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	170 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	150 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	H
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		

