

Garant**VHM pločasto glodalo HPC, TiAlN, Ø×širina ±0,1×k11: 40X3mm**

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	185015 40X3
GTIN	4062406397319
Razred artikla	11V

Opis

Izvedba:

Precizno pločasto glodalo od punog tvrdog metala za HPC strojnu obradu. **S novim premazom visokih performansi** za maksimalan vijek trajanja. **Višeredno glodalo:** Glodala s jednakim Ø i brojem zubi mogu se međusobno povezati u set te se mogu podesiti na željenu širinu. Zupci ulaze jedni u druge obzirom da glodala nemaju ojačani prihvat. **2-dijelni setovi su izrazito ekonomični.** Moguće je koristiti obje bočne oštrice glodala.

Napomena:

- **Glodala u garnituri nemojte pritezati bez prstena za glodalo odgovarajuće širine, u suprotnom će se glodala oštetiti.**
- **Odgovarajući prsten za glodalo pogledajte u skupini 30.**
- **Obrada u puni materijal: f_z za $a_e = 0,1 \times D$.**

Zamjenski proizvod za br. 185010.

Tehnički opis

Posmak f_z u čeliku < 900 N/mm ²	0,03 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala različite širine B	4 mm

Ø vijenca $d_2 -2$	28 mm
Izvedba drške	s rupom
Širina reza	3 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala različite širine A	3 mm
Visina zubi Z_h	6 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala jednake širine A/B	3 mm
Debljina vijenca $b \pm 0,1$	1,9 mm
Broj zubi Z	12
Ø reza D_c	40 mm
Ukupna širina pri spajanju 2 glodala	5,7 - 5,8 mm
Ø prihvata $H6 d_1$	13 mm
Ukupna širina pri spajanju 2 glodala nejednake širine	6,6 - 6,8 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	$\pm 0,1$
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Strategija rezanja	HPC
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Pločasto glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	280 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	280 m/min	N

Aluminij > 10% Si	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	45 m/min	M
GG(G)	prikladno	70 m/min	K
CuZn	prikladno	300 m/min	N
Ulje	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro maksimalno	prikladno		