

**Garant****VHM pločasto glodalo HPC, TiAlN, Ø×širina ±0,1×k11: 63X10mm**

### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	185015 63X10
GTIN	4062406397487
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

Debljina vijenca $b \pm 0,1$	7,2 mm
Ø prihvata H6 $d_1$	22 mm

Broj zubi Z	14
Mogućnost spajanja s 2 glodala jednake širine A/B	10 mm
Visina zubi Zh	11,5 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	63 mm
Izvedba drške	s rupom
Ø vijenca d <sub>2</sub> -2	40 mm
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Širina reza	10 mm
Ukupna širina pri spajanju 2 glodala	18,5 - 19,8 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	±0,1
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Strategija rezanja	HPC
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Pločasto glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		