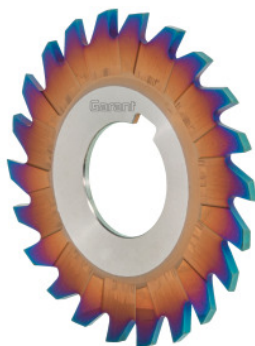


Garant**VHM pločasto glodalo HPC, TiAlN, Ø×širina ±0,1×k11: 100X14mm**

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	185015 100X14
GTIN	4062406397951
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

Izvedba drške	s rupom
Ø vijenca $d_2 -2$	60 mm

Visina zubi Zh	20 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala jednake širine A/B	14 mm
Ø reza D _c	100 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala različite širine A	12 mm
Debljina vijenca b ±0,1	9 mm
Ukupna širina pri spajanju 2 glodala	25,5 - 27,8 mm
Ø prihvata H6 d ₁	27 mm
Posmak f _z u čeliku < 900 N/mm ²	0,045 mm
Širina reza	14 mm
Mogućnost spajanja s 2 glodala različite širine B	14 mm
Broj zubi Z	18
Ukupna širina pri spajanju 2 glodala nejednake širine	23,7 - 25,8 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	±0,1
Širina zahvata a _e 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 _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		