

Garant
VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203019 10
GTIN	4045197609755
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo posebno izrađeno za TPC primjenu za obradu nehrđajućeg čelika. Ojačana jezgra.

Napomena:

h_{max} : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$a_{e maks} = 0,08 \times D$ za TPC obradu.

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvod je br. 203103

Tehnički opis

Broj zubi Z	5
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,06 mm
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u > 900 N/mm ²	0,05 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	35 mm
Oslobađanje Ø D_1	9,8 mm
Ø reza D_c	10 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Ø drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	80 mm

Duljina rezne oštrice L_s	30 mm
Smjer ispostave	horizontalno i koso
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojtvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	170 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno