

**Garant**
**VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205592 20
GTIN	4045197553195
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**
**S unutarnjim hlađenjem.**

 Rashladno sredstvo dovodi se **izravno do oštrica**.

 Zahvaljujući tome postiže se **dugačak vijek trajanja**, a **odvojene čestice se odvođe u potpunosti**.

 Osobito **važno kod glodanja u puni komad i kod glodanja utora**.

**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,5 mm
Broj zubi Z	4
Ø reza $D_c$	20 mm
Ø drške $D_s$	20 mm
Ukupna duljina L	104 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	38 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Kut spirale	20 stupanj

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	HR
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,3xD kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1xD
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	280 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	90 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

Zrak

prikladno