

Garant**VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205592 10
GTIN	4045197553164
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Broj zubi Z	4
Ø reza D_c	10 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,5 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Duljina rezne oštrice L_s	22 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 ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	90 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

Zrak

prikladno