


**VHM glodalo HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 16mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203037 16
GTIN	4045197679307
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grubo i fino glodanje**.

Do 1xD u puni komad **s najvećim vrijednostima posmaka** i visokim stupnjem mirnog rada. Za maksimalnu moguću dubinu obrade pridržavajte se odnosa između mjere  $L_c$  (duljina rezne oštrice) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  oštrice)!

**Prednost:**

Optimirani oblik žljebova, ekcentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi.

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	4
Duljina skošenja pod 45°	0,3 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	16 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	22 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8

Kut spirale	38 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiXSi
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	M
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		

Zrak

prikladno