

**Garant**
**VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203031 10
GTIN	4045197510471
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

 Za **grubo i fino glodanje**.

 Do  $1 \times D$  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) i  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  rezanja)!

**Prednost:**

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

**Napomena:**
**DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!**
**Preporučeni zamjenski proizvod je br. 203034.**
**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	10 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,2 mm
Broj zubi Z	4
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	14 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Kut spirale	38 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
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	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno