

Garant
VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203031 12
GTIN	4045197510488
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing reza D_c	12 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,24 mm
Broj zubi Z	4
\varnothing drške D_s	12 mm
Ukupna duljina L	73 mm
Duljina rezne oštrice L_s	16 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	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 ²	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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