

Garant
VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203031 16 |
| GTIN | 4045197510501 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,32 mm |
| \varnothing reza D_c | 16 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 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 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 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 |