

Garant**VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205716 6
GTIN	4045197362810
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Optimizirani specijalni rebrasti profil za grubo glodanje. Vrlo velik volumen odrezivanja. Primjenjiv kao univerzalno glodalo. Poseban sustav rashladnih kanala za postizanje visokoučinkovite obrade.

Upotreba:

Specijalno za MTC (Multi Task Cutting) primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,5 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Broj zubi Z	4
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	21 mm
\varnothing reza D_c	6 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Duljina rezne oštrice L_s	12 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	HR
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	da
Strategija rezanja	MTC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	265 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	195 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	195 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	45 m/min	S
GG(G)	prikladno	145 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
Zrak	prikladno