

**Garant****VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201644 12
GTIN	4045197353900
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja **za primjenu u području HPC-a.**

**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	38 mm
Broj zubi Z	2
Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HA s h6
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Kut spirale	50 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
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	plavo
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	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		

### Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
-----------------	-----------

