

Garant**VHM glodalo s lomačima odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203104 5
GTIN	4045197814647
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. Optimirana otpornost na lom zahvaljujući supstratu ultrafine granulacije.
Podjela lomača odvojenih čestica za bolju kontrolu obrade.

Prednost:

Dugačke oštrice, već i kod malih promjera alata.

Napomena:

$h_{maks.}$: Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$ za TPC obradu.

Tolerancija nazivnog Ø: f8

Broj zubi Z: 7

Kut spirale: 40 stupanj

Smjer ispostave: horizontalno i koso

Drška: DIN 6535 HB s h6

Kvaliteta centriranja s drškom: G 2,5 s HB

Broj zubi Z: 7

Duljina rezne oštrice L_s : 20 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,1 mm

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm²: 0,021 mm

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	horizontalno i koso

Broj zubi Z	7
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Duljina rezne oštrice L_s	20 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
\varnothing reza D_c	5 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	40 stupanj
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u 900 N/mm^2	0,021 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,05 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik <math> < 500\text{ N/mm}^2</math>	prikladno	320 m/min	P
Čelik <math> < 750\text{ N/mm}^2</math>	prikladno	290 m/min	P
Čelik <math> < 900\text{ N/mm}^2</math>	prikladno	260 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	160 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		