

Garant**VHM vretenasto glodalo TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203102 6
GTIN	4045197814470
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

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

Napomena:

ae maks = $0,1 \times D$ za TPC obradu. DOSTUPNA NOVA GENERACIJA! Preporučeni zamjenski proizvod je br. 203116. hmax: vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014 i 204015.

Tehnički opis

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	19 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Duljina skošenja pod 45°	0,12 mm
Smjer ispostave	horizontalno i koso
\varnothing reza D_c	6 mm
Broj zubi Z	7
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,8 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Duljina rezne oštrice L_s	13 mm

Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut spirale	40 stupanj
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,035 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Broj razdjelnika čestica	0
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,1×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 < 500 N/mm ²	prikladno	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	170 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Zrak

prikladno