



## VHM glodalo s lomačima odv. čestica HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203109 20
GTIN	4062406734985
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo s neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale. Optimizirana otpornost na lom zahvaljujući supstratu ultra fine granulacije. Lomač odvojenih čestica za kontrolirano lomljenje čestica.

#### Napomena:

$h_{maks}$ : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014 i 204015.

$a_{e maks} = 0,07 \times D$  za TPC obradu.

### Tehnički opis

Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,097 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	19,8 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	70 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Broj zubi Z	5
Drška	DIN 6535 HB

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ø reza $D_c$	20 mm
Kut spirale	40 stupanj
Duljina rezne oštrice $L_s$	60 mm
Ukupna duljina L	126 mm
Broj razdjelnika čestica	1
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,07 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Zrak

prikladno