

Garant
VHM vretenasto glodalo MTC, DLC, Ø h6 DC: 16mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202274 16
GTIN	4045197655127
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

S prevlakom **DLC sp²** najnovije generacije.
S **ekscentrično brušenom slobodnom površinom** i dodatno **fino obrađenim** žlijebovima za **izvrsno odvođenje odvojenih čestica** pri obradi aluminijskih materijala s duljim odvojenim česticama.

Upotreba:

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

Napomena:

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvod je br. 202017.

Tehnički opis

Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Oblik drške	HB
Posmak f_z za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,09 mm
Posmak f_z za glodanje utora u aluminiju, kratkih odlomaka	0,065 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	100 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	15 mm
Broj zubi Z	3
\varnothing reza D_c	16 mm
\varnothing drške D_s	16 mm

Ukupna duljina L	150 mm
Duljina rezne oštrice L _s	25 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	W
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	MTC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij	prikladno	440 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	400 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	360 m/min	N
PMMA akril	prikladno	180 m/min	N
PE-HD	prikladno	150 m/min	N
PA 66	prikladno	180 m/min	N

PEEK	prikladno	140 m/min	N
PF 31	prikladno	120 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	170 m/min	N
POM GF25	prikladno	150 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	140 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	120 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	150 m/min	N
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	280 m/min	N
Cu	prikladno	150 m/min	N
CuZn	prikladno	190 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		