

**Glodalo HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 191637 14 |
| GTIN | 4045197838957 |
| Razred artikla | 12W |

Opis**Izvedba:**

Izrazito učinkovit supstrat za obradu čeličnih materijala i INOX-a.

Tehnički opis

| | |
|--|---------------------------|
| Ø reza D_c | 14 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Duljina rezne oštrice L_s | 26 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| Ukupna duljina L | 83 mm |
| Ø drške D_s | 12 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | 0 / -0,03 |
| Drška | DIN 1835 B s h6 |
| Kut spirale | 38 stupanj |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | HSS E SPM |
| Standard | DIN 844 B |
| Tip | N |

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Svojtvo kuta spirale | Nejednak |
| Podjela oštrica | nejednako |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | 0,5×D kod trimanja |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | HPC |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Kutna glodača glava |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------|---------|
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 74 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 64 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 42 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 26 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 21 m/min | M |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |