

Garant**VHM vretenasto glodalo MTC, DLC, Ø h6 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202271 16
GTIN	4045197860149
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. 202014.

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Posmak f_z za glodanje utora u aluminiju, kratkih odlomaka	0,065 mm
Ukupna duljina L	108 mm
Ø drške D_s	16 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,09 mm
Duljina rezne oštrice L_s	36 mm
Broj zubi Z	3
Oblik drške	HB

Ø reza D_c	16 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje $\varnothing D_1$	15 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h6
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	58 mm
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
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	480 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	440 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	400 m/min	N
PMMA akril	prikladno	200 m/min	N
PE-HD	prikladno	160 m/min	N
PA 66	prikladno	200 m/min	N

PEEK	prikladno	150 m/min	N
PF 31	prikladno	130 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	180 m/min	N
POM GF25	prikladno	160 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	150 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	130 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	160 m/min	N
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	300 m/min	N
Cu	prikladno	160 m/min	N
CuZn	prikladno	200 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		