

**Garant**
**VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206267 10
GTIN	4045197860743
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Specijalna geometrija čeonih zubi za obodno glodanje s vrlo velikim posmacima.

Tolerancije: radijus rezne oštrice  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Upotreba:**

**Za kopirno glodanje i glodanje u puno** na svim obradnim centrima **pod HPC/HSC uvjetima**.

Pomoću specijalnih strategija glodanja **moguć je vrlo velik volumen odrezivanja**.

**Napomena:**

**Zamjenski proizvod za br. 206274.**

**Alat se može naknadno brusiti.**

**Tehnički opis**

Oslobađanje $\varnothing D_1$	9 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	48 mm
Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ u čeliku $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,172 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina L	100 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	10 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	5,8 mm
programirani radijus	2 mm
Mjera $a_{p \text{ maks}}$ redaka	0,7 mm

Kut rezne oštrice $\kappa$	15 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h9
Kut spirale	15 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Drška	DIN 6535 HA s h5
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Čeono torusno glodalo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Zrak

prikladno samo u  
posebnim uvjetima

**Usluge**

Brušenje tip HB

129100 HB