

## Garant

### VHM parabolično glodalo, tupi konusni oblik $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, $\varnothing$ f8 DC / R2: 8/180mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	207549 8/180
GTIN	4045197938244
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Visokoučinkovit alat **za krajnje efikasnu obradu na slobodnim površinama**. Za vrhunske kvalitete površine koje se postižu u **najkraćem vremenu obrade**. Za korištenje na modernim 5-osnim glodalicama s CAD / CAM podrškom.

##### Preporuka:

Za završnu obradu preporučamo dodatak od 0,05 do 0,2mm.

##### Napomena:

R<sub>2</sub> predstavlja efektivni polumjer alata.

Naknadno brušenje nije moguće!

Za bočnu obradu i konturno glodanje nepristupačnih mjesta.

#### Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	1,4 mm
Ukupna duljina L	80 mm
Efektivni radijus R <sub>2</sub>	180 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	8 mm
Radijus rezne oštrice R <sub>1</sub>	3 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Broj zubi Z	3
Kut spirale	30 stupanj
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Smjer ispostave	horizontalno
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Drška	DIN 6535 HA s h6
Strategija rezanja	PPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Puno radijalno i kuglično glodalo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Aluminij $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	S
GG(G)	prikladno	300 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		
<b>Usluge</b>			
Brušenje tip HB		129100 HB	