

## Garant

### VHM parabolično glodalo, tupi konusni oblik $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, $\varnothing$ f8 DC / R2: 12/220mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	207549 12/220
GTIN	4045197938251
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

Kut spirale	30 stupanj
Broj zubi Z	5
Efektivni radijus R <sub>2</sub>	220 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	120 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	1,4 mm

Radius rezne oštrice $R_1$	4 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% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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	