

Garant

VHM vretenasto glodalo s više lomača odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203107 6
GTIN	4045197954107
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. Optimizirana otpornost na lom zahvaljujući supstratu ultra fine granulacije. **Lomač odvojenih čestica za kontrolirano lomljenje čestica**. Dugačke oštrice, već i kod malih promjera alata.

Napomena:

$h_{maks.}$: Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$ za TPC obradu.

Tolerancija nazivnog Ø: f8

Broj zubi Z: 7

Kut spirale: 40 stupanj

Smjer ispostave: vodoravno i koso

Drška: DIN 6535 HB s h6

Kvaliteta centriranja s drškom: G 2,5 s HB

Broj zubi Z: 7

Duljina rezne oštrice L_s : 24 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,12 mm

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm²: 0,029 mm

Tehnički opis

Broj zubi Z	7
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Ukupna duljina L	66 mm

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u 900 N/mm^2	0,029 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Drška	DIN 6535 HB s h6
\varnothing reza D_c	6 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,12 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Kut spirale	40 stupanj
Duljina rezne oštrice L_s	24 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	Nejednak
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,05 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik <math> < 500 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno	320 m/min	P
Čelik <math> < 750 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno	290 m/min	P
Čelik <math> < 900 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno	260 m/min	P
Čelik <math> < 1100 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	prikladno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	160 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		