

**Garant****VHM torusno glodalo HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 16/3,0mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206351 16/3,0
GTIN	4045197706324
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Dimenzije prema DIN 6527 i spirala od 38°.

Tolerancije: radijus rezne oštrice  $R_1 = \pm 0,005$  mm.**Napomena:****DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!****Preporučeni zamjenski proizvod je br. 206345****Tehnički opis**

Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	44 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	3 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	15 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	16 mm
Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u INOX-u $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,083 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	32 mm
Ukupna duljina L	92 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut spirale	38 stupanj

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	e8
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	230 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	S

Uni	prikladno samo u posebnim uvjetima
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB