

**Garant**
**VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203019 20
GTIN	4045197609786
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**Visokoučinkovito glodalo posebno izrađeno za TPC primjenu** za obradu nehrđajućeg čelika. Ojačana jezgra.

**Napomena:**

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

$a_{e maks} = 0,08 \times D$  za TPC obradu.

**DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!**

**Preporučeni zamjenski proizvod je br. 203103**

**Tehnički opis**

Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,105 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm
Broj zubi Z	5
Ø reza $D_c$	20 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	19,8 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	70 mm
Ø drške $D_s$	20 mm
Ukupna duljina L	126 mm

Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	60 mm
Smjer ispostave	horizontalno i koso
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojtvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno