



## VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiSiN, Ø d11 DC: 10mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203087 10
GTIN	4062406569457
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

**Iznimno precizno glodalo posebno** izrađeno za univerzalnu TPC-primjenu.

#### Ojačana jezgra.

**Optimizirana otpornost na lom kod savijanja** zbog primjene ultrafinih granulacijskih supstrata.

**Lomač odvojenih čestica** za kontrolirano lomljenje odvojenih čestica.

#### Napomena:

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

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

### Tehnički opis

Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Broj zubi Z	4
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	60 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Drška	DIN 6535 HB
Duljina rezne oštrice $L_s$	50 mm
Ø reza $D_c$	10 mm
Ø drške $D_s$	10 mm
Kut spirale	40 stupanj

Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Ukupna duljina L	104 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,8 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC-glodalno u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	M
Uni	prikladno		
suho	prikladno		

Zrak

prikladno