



## VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203085 5
GTIN	4062406566203
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.

$a_{e maks} = 0,18 \times D$  za TPC obradu.

### Tehnički opis

Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Ukupna duljina L	65 mm
Broj zubi Z	4
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Drška	DIN 6535 HB
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	24 mm
Ø reza $D_c$	5 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm

Duljina rezne oštrice $L_s$	17 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	e8
Oslobađanje $\emptyset D_1$	4,8 mm
Kut spirale	40 stupanj
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC-glodalno u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,18×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	360 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	330 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	290 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	M
Uni	prikladno		
suho	prikladno		

Zrak

prikladno