

**Garant**
**VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203089 16
GTIN	4045197640963
Razred artikla	11X

**Opis**

Izvedba:

Iznimno precizno glodalo posebno izrađeno za univerzalnu TPC-primjenu. Ojačana jezgra. Optimizirana otpornost na lom kod savijanja korištenjem ultrafinih granulacijskih supstrata.

Napomena:

$a_{e\text{ maks}} = 0,07 \times D$  za TPC obradu.  $h_{\text{maks}}$ : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014 i 204015. DOSTUPNA NOVA GENERACIJA! Preporučeni zamjenski proizvod je br. 203092.

**Tehnički opis**

Oslobađanje $\varnothing D_1$	15,8 mm
Broj zubi Z	5
$\varnothing$ reza $D_c$	16 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,32 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	55 mm
Debljina steznog sredstva $h_{\text{maks}}$ za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC	0,078 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Ukupna duljina L	108 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	48 mm
Smjer ispostave	horizontalno i koso
Drška	DIN 6535 HB s h6

Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Broj razdjelnika čestica	1
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,07×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	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
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	60 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		