

**Garant**
**VHM glodalo s lomačima odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203104 10
GTIN	4045197814678
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. Optimirana otpornost na lom zahvaljujući supstratu ultrafine granulacije.<br>Podjela lomača odvojenih čestica za bolju kontrolu obrade.

**Napomena:**

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

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

Tolerancija nazivnog Ø: f8

Broj zubi Z: 7

Kut spirale: 40 stupanj

Smjer ispostave: horizontalno i koso

Drška: DIN 6535 HB s h6

Kvaliteta centriranja s drškom: G 2,5 s HB

Broj zubi Z: 7

Duljina rezne oštrice  $L_s$ : 40 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,2 mm

Debljina steznog sredstva  $h_{maks}$  za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,046 mm

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	7
Ø reza $D_c$	10 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

Ukupna duljina L	89 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Smjer ispostave	horizontalno i koso
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	40 mm
Kut spirale	40 stupanj
Debljina steznog sredstva h <sub>maks</sub> za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,05×D
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	320 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	290 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		