

## Garant

### VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



## Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203090 6
GTIN	4045197814340
Razred artikla	11X

## Opis

### Izvedba:

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

Ojačana jezgra. Pomaknute stezne pregrade. **Optimizirana otpornost na lom kod savijanja** korištenjem ultrafinih granulacijskih supstrata.

### Napomena:

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

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

Tolerancija nazivnog Ø: f8

Broj zubi Z: 5

Kut spirale: 40 stupanj

Smjer ispostave: vodoravno i koso

Drška: DIN 6535 HB s h6

Kvaliteta centriranja s drškom: G 2,5 s HB

Broj zubi Z: 5

Duljina rezne oštrice  $L_s$ : 24 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške  $D_s$ : 6 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,12 mm

Debljina steznog sredstva  $h_{\text{ maks.}}$  za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC: 0,029 mm

## Tehnički opis

Ukupna duljina L	66 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,12 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno i koso

Ø reza $D_c$	6 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Duljina rezne oštrice $L_s$	24 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Broj zubi Z	5
Ø drške $D_s$	6 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC	0,029 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ 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	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		