

**Garant**
**VHM vretenasto glodalo TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203088 5
GTIN	4045197814258
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:**

$a_{e\text{maks}} = 0,1 \times D$  za TPC obradu.

$h_{\text{maks}}$ : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014 i 204015.

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	5
Smjer ispostave	horizontalno i koso
Ø reza $D_c$	5 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Debljina steznog sredstva $h_{\text{maks}}$ za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC	0,025 mm
Ukupna duljina L	57 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	6 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 <sub>e</sub> kod glodanja	0,1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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