

**Garant**
**VHM glodalo s lomačima odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203091 20
GTIN	4045197814449
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:**

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

$a_{e maks.} = 0,03 \times D$  za TPC obradu.

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  $L_s$ : 100 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

Ø drške  $D_s$ : 20 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,4 mm

Debljina steznog sredstva  $h_{maks}$  za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC: 0,07 mm

**Tehnički opis**

Duljina rezne oštrice $L_s$	100 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC	0,07 mm
Broj zubi Z	5

Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza D <sub>c</sub>	20 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Ukupna duljina L	160 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	0,03×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	350 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	310 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	270 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P

TOOLOX 33	prikladno	50 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		

## Usluge

Brušenje drške za termosteznu glavu sa zaštitnom funkcijom Ø drške alata 20 mm

SZ2025 20