

**Garant****VHM glodalo s lomačima odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203092 4
GTIN	4067263116912
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

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

Ojačana jezgra.

**Optimizirana otpornost na lom kod savijanja** zbog primjene ultrafinih granulacijskih supstrata.

**Pomaknuti lomači odvojenih čestica za kontrolirano lomljenje odvojenih čestica.**

**Napomena:**

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

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$  za TPC obradu.

**Zamjenski proizvod za br. 203089.**

**Tehnički opis**

Broj razdjelnika čestica	1
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	23 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	16 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,08 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Drška	DIN 6535 HB
Ø reza $D_c$	4 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

## List s podacima

Oslobađanje $\varnothing D_1$	3,9 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Broj zubi Z	5
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u Toolox-u 44 HRC	0,018 mm
Kut spirale	40 stupanj
Ukupna duljina L	62 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
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

## List s podacima

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		