

**Garant**
**VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 6,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202396 6,5
GTIN	4045197858139
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**
**Posebna geometrija steznog prostora i pojačana jezgra.**
**Gruborezno MTC glodanje moguće do 1,5×D u punom komadu.**
**S ekscentrično brušenim stražnjim (slobodnim) površinama.**

Duljine slične **DIN 6527 dugačko**.

Poboljšana prevlaka za dodatno smanjivanje sile rezanja uz istovremeno produženi vijek trajanja alata.

**Upotreba:**

Specijalno za **MTC (Multi Task Cutting)** primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.

**Tehnički opis**

Duljina rezne oštrice $L_s$	19 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	6,3 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

Ø reza D <sub>c</sub>	6,5 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	25 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Broj zubi Z	3
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	AlCrN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	MTC
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	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	90 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	S
GG(G)	prikladno	160 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		