

**Garant****VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202396 12
GTIN	4045197858214
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 skošenja pod 45°	0,2 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	36 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	11,7 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Broj zubi Z	3
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6
$\varnothing$ reza $D_c$	12 mm
Ukupna duljina L	83 mm
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 $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	MTC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	220 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	190 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	90 m/min	H
Čelik $< 60 \text{ HRC}$	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		