

**Garant**
**VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202396 16
GTIN	4045197858238
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 $L_s$	32 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	42 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø drške $D_s$	16 mm
Ø reza $D_c$	16 mm

Ukupna duljina L	92 mm
Broj zubi Z	3
Oslobađanje $\varnothing D_1$	15,5 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
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×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ 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	$V_c$	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		