

**Garant****VHM vretenasto glodalo MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202399 8
GTIN	4045197858276
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.**

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**

Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Ukupna duljina L	68 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Broj zubi Z	3
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	7,8 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	8 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6

Duljina rezne oštrice $L_s$	24 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	30 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	AlCrN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,3 \times D$ 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		