

## Garant

### VHM vretenasto glodalo s više lomača odv. čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203107 16
GTIN	4045197954145
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. Optimizirana otpornost na lom zahvaljujući supstratu ultra fine granulacije. **Lomač odvojenih čestica za kontrolirano lomljenje čestica.**

##### Napomena:

$h_{maks.}$ : Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$  za TPC obradu.

Tolerancija nazivnog Ø: f8

Broj zubi Z: 7

Kut spirale: 40 stupanj

Smjer ispostave: vodoravno i koso

Drška: DIN 6535 HB s h6

Kvaliteta centriranja s drškom: G 2,5 s HB

Broj zubi Z: 7

Duljina rezne oštrice  $L_s$ : 64 mm

Ukupna duljina L: 123 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

Duljina skošenja pod 45°: 0,32 mm

Debljina steznog sredstva  $h_{maks}$  za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,071 mm

#### Tehnički opis

Duljina skošenja pod 45°	0,32 mm
Kut spirale	40 stupanj
Ø reza $D_c$	16 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso

Ø drške $D_s$	16 mm
Broj zubi Z	7
Duljina rezne oštrice $L_s$	64 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ukupna duljina L	123 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,071 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	Nejednak
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	320 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	290 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		