

Garant**GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201647 12
GTIN	4062406113520
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Dvostruko brušeno oslobođenje s 2 skošenja **za primjenu u području HPC-a.**
Veća otpornost na oksidaciju i visokotemperaturnu čvrstoću. Može se upotrebljavati pri velikim brzinama obrade, prikladno i za Toolox®.

Napomena:

Zamjenski proizvod za br. 201644.

Tehnički opis

Kut spirale	50 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Ø reza D_c	12 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u < 900 N/mm ²	0,07 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	38 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje Ø D_1	11,8 mm
Duljina rezne oštrice L_s	26 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Ø drške D_s	12 mm

Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,08 mm
Broj zubi Z	2
Tolerancija nazivnog \emptyset	e8
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	230 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
Uni	prikladno samo u posebnim uvjetima		

mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima
Usluge	
Brušenje tip HB	129100 HB