

Garant
GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201647 10
GTIN	4062406113513
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

Tolerancija nazivnog Ø	e8
Ø drške D _s	10 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Kut spirale	50 stupanj
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	32 mm
Broj zubi Z	2
Duljina skošenja pod 45°	0,17 mm
Oslobađanje Ø D ₁	9,8 mm
Posmak f _z za glodanje utora u INOX-u < 900 N/mm ²	0,055 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f _z za obodno glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,067 mm

Drška	DIN 6535 HA s h6
Ø reza D_c	10 mm
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm
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