

Garant

GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203007 20
GTIN	4045197777300
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Za **grubo i fino glodanje**.

HPC glodalo s **novom razvijenom visoko učinkovitom prevlakom** za **vrhunski vijek trajanja i optimalan učinak narezivanja** u različitim INOX materijalima. **Velika otpornost na oksidaciju i visoka toplinska čvrstoća**.

Može se koristiti pri **velikim brzinama narezivanja**, ujedno prikladno i za TOOLOX®.

Prednost:

Rad s izrazito malo vibracija.

Tehnički opis

Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,35 mm
Duljina rezne oštrice L_s	38 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje $\varnothing D_1$	19,5 mm
Broj zubi Z	4
Tolerancija nazivnog \varnothing	h10
Drška	DIN 6535 HB s h6
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing reza D_c	20 mm

Ø drške D _s	20 mm
Ukupna duljina L	104 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	56 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Strategija rezanja	TPC
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	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 50 HRC	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
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		