

Garant

GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203007 3 |
| GTIN | 4045197781161 |
| 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 obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Duljina rezne oštrice L_s | 8 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 20 mm |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | h10 |
| \varnothing drške D_s | 6 mm |
| \varnothing reza D_c | 3 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,15 mm |
| Ukupna duljina L | 57 mm |

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Broj zubi Z | 4 |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 2,8 mm |
| Kut spirale | 40 stupanj |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Seriya | 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 | | |