

Garant

GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202999 4
GTIN	4062406233648
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Za **grubo i fino glodanje**.

HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom 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®.

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za sigurno odvođenje odvojenih čestica.

Prednost:

Rad s izrazito malo vibracija.

Tehnički opis

Oslobađanje Ø D ₁	3,8 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h10
Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	21 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Kut spirale	40 stupanj
Posmak f _z za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø reza D _c	4 mm
Broj zubi Z	4

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ukupna duljina L	57 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Duljina rezne oštrice L_s	11 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
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	0,1xD
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1xD
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	230 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	115 m/min	P
Čelik $< 50 \text{ HRC}$	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		
Zrak	prikladno		