

Garant

GARANT Master INOX M VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202989 12
GTIN	4062406245061
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom** za **izvanredan vijek trajanja i optimalan učinak strojne obrade** najrazličitijih nehrđajućih čelika. Može se koristiti pri velikim **brzinama rezanja**, npr. u Duplex čelicima.

Napomena:

Zamjenski proizvod za br. 203009.

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina rezne oštrice L_s	26 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	e8
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing drške D_s	12 mm
Kut spirale	42 stupanj
Oslobađanje $\varnothing D_1$	11,6 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	36 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Ø reza D_c	12 mm
Broj zubi Z	4
Radijus čela r_v	0,2 mm
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	Nejednak
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,3 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,1 \times D$
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	100 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		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		