

## Garant

### GARANT Master Alu VHM vretenasto glodalo HPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203114 12
GTIN	4062406249663
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Glodalo koncipirano **specijalno za primjenu kod TPC-a. Optimizirana otpornost na lom kod savijanja** zbog primjene ultrafinih granulacijskih supstrata. **Lomači 1xD** za kontrolirani lom odvojenih čestica.<br>**Balansirano** za najveću sigurnost procesa i poštedu stroja pri visokim brojevima okretaja.

##### Upotreba:

Posebno za glodanje **aluminija i neželjeznih metala.**

##### Napomena:

$h_{maks}$ : Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$ae_{maks} = 0,12 \times D$  za TPC obradu.

**Zamjenski proizvod za br. 202281, 202282.**

#### Tehnički opis

Kut spirale	38 stupanj
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Ukupna duljina L	110 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	49 mm
Ø reza $D_c$	12 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u aluminiju, kratkih ulomaka	0,078 mm
Broj zubi Z	4

Ø drške $D_s$	12 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	60 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Oslobađanje Ø $D_1$	11 mm
Oblik drške	HB
Radius čela $r_v$	0,1 mm
Serija	Master Alu
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
Standard	Norma proizvođača
Tip	W
Podjela oštrica	Nejednak
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,12×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	žuta
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij	prikladno	500 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	450 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	400 m/min	N
PMMA akril	prikladno	180 m/min	N
PE-HD	prikladno	140 m/min	N
PA 66	prikladno	180 m/min	N
PEEK	prikladno	130 m/min	N

PF 31	prikladno	110 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	160 m/min	N
POM GF25	prikladno	140 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	120 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	140 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	260 m/min	N
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno samo u posebnim uvjetima	260 m/min	N
Cu	prikladno	140 m/min	N
CuZn	prikladno	120 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		