

Garant
GARANT Master Steel VHM mini glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,8mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 202289 1,8 |
| GTIN | 4062406271114 |
| Razred artikla | 11X |

Opis
Izvedba:

Posebno kratka oštrica za maksimalnu stabilnost. **Duljina drške prema DIN** za poboljšanu potporu alata u prihvatu. Time se vijek trajanja alata značajno produljuje.

Uštedite na troškovima naknadnog oštrenja: Povoljnije je koristiti VHM mini glodalo do krajnje granice istrošenosti, nego ga naknadno oštriti.

Alat za **univerzalnu obradu**.

Napomena:

Oblik HB isporučiv po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB** naručiti s pomoću **br. 202291**.

Tehnički opis

| | |
|--|---------------------------|
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Ø reza D_c | 1,8 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 3 mm |
| Kut spirale | 30 stupanj |
| Ø drške D_s | 3 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Broj zubi Z | 3 |
| Tolerancija nazivnog Ø | e8 |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Ukupna duljina L | 38 mm |
| Kut skošenih rubova | 90 stupanj |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Tvornička norma |
| Tip | N |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | $0,5 \times D$ kod trimanja |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | HPC |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Kutna glodača glava |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 290 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 240 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 120 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 40 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 85 m/min | K |

| | |
|------------------|------------------------------------|
| Uni | prikladno |
| mokro maksimalno | prikladno |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| suho | prikladno |
| Zrak | prikladno |