

**Garant****Roto glodalo (obloženo) GARANT Master Uni – srednje, HM TiAlN, tip: A1625****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	540222 A1625
GTIN	4062406586706
Razred artikla	51D

**Opis****Izvedba:**

**Novorazvijena inovativna geometrija ozubljenja** omogućuje **veliku učinkovitost** s istovremenim **jako tihim radom i jako dobrim vođenjem**. Optimalnim oblikovanjem odvojenih čestica (bez oštrih čestica) postiže se površina najviše kvalitete pri grubom i finom rezanju.

- **Visoko odvođenje materijala.**
- **Tihi rad.**
- **Minimalno toplinsko opterećenje, dug vijek trajanja, poboljšano odvođenje odvojenih čestica.**
- **Univerzalno primjenjivo na čelik, INOX, aluminij.**

Ø drške 6 mm.

**GARANT**- roto glodala se proizvode od visokoučinkovitih vrhunskih tvrdih metala velike žilavosti i najveće čvrstoće reznih rubova isključivo na najsuvremenijim CNC strojevima. Drška je od čelika, ako je promjer glave veći od promjera drške, inače je također od tvrdog metala

Dodatna prevlaka od TiAlN-a za duži vijek trajanja i toplinsku otpornost.

Za velika termička i mehanička opterećenja (Heavy Duty).

- **Dulji vijek trajanja.**
- **Toplinska otpornost.**
- **Bolje odvođenje odvojenih čestica.**

**Upotreba:**

Prikladno za ručnu primjenu i u industrijskoj robotici za skoro sve materijale. Za skidanje srha, otkidanja bridova, žbukanje, obradu varenih šavova i površina.

**Napomena:**

Materijali loše toplinske vodljivosti: Spustiti broj okretaja, kako bi se spriječilo plavo bojanje roto glodala i razmazivanje.

**Tehnički opis**

Stupanj finoće ozubljenja	srednje
Ukupna duljina	65 mm
Vrsta ozubljenja	Nejednako ozubljenje
Ø drške	6 mm
Opis oblika	cilindar bez čeonog ozubljenja
Ø glave	16 mm
Duljina glave	25 mm
Seriya	GARANT Master Uni
Rezni materijal	HM TiAlN
Prevlaka	TiAlN
Vrsta proizvoda	Roto-glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij Mg	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno		
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno		
Čelik < 55 HRC	prikladno		
Čelik < 60 HRC	prikladno		
INOX	prikladno		
Ti	prikladno		
GG(G)	prikladno		
Uni	prikladno		