

**GARANT Master Alu VHM vretenasto glodalo HPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203213 10
GTIN	4067263100324
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

**Za finu završnu obradu.** Geometrija oštrica optimizirana za uske postavke i izvrsne površine. Visoka vlastita stabilnosti miran rad zahvaljujući neravnomjernoj raspodjeli.

**Upotreba:**

Za obodno glodanje kao završnu obradu.

**Napomena:**

Optimalni proizvodni rezultati u kombinaciji s GARANT HiRunER preciznom steznom glavom za ER čahure, GARANT Master Chuck hidrauličkom steznom glavom i steznom glavom za tešku obradu.

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	h6
Ø reza $D_c$	10 mm
Smjer ispostave	vodoravno
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	36 mm
Ø drške $D_s$	10 mm
Kut spirale	40 stupanj
Broj zubi Z	7
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,035 mm
Ukupna duljina L	80 mm

Kut skošenih rubova	90 stupanj
Drška	DIN 6535 HA, h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Duljina rezne oštrice $L_s$	32 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,5 mm
Seriya	Master Alu
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Primjena glodala	Mono glodanje točnosti 90°
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,025×D kod obodnog glodanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	380 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	360 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	320 m/min	N
PMMA akril	prikladno	260 m/min	N
PE-HD	prikladno	220 m/min	N
PA 66	prikladno	250 m/min	N

PEEK	prikladno	220 m/min	N
PF 31	prikladno	200 m/min	N
Cu	prikladno samo u posebnim uvjetima	160 m/min	N
CuZn	prikladno	220 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

**Usluge**

Brušenje tip HB

129100 HB