

## GARANT Master Alu VHM vretenasto glodalo HPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 8mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203213 8
GTIN	4067263100317
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

Ukupna duljina L	70 mm
Smjer ispostave	vodoravno
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	7,8 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	30 mm
Drška	DIN 6535 HA, h6
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Kut skošenih rubova	90 stupanj

Broj zubi Z	7
Ø reza $D_c$	8 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,03 mm
Kut spirale	40 stupanj
Serija	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