

GARANT Master Alu VHM vretenasto glodalo HPC, bez prevlake, Ø h6 DC: 6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203214 6
GTIN	4067263100362
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

Broj zubi Z	7
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	32 mm
Drška	DIN 6535 HA, h6
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Posmak f _z za obodno glodanje u aluminiju, kratkih odlomaka	0,03 mm
Ukupna duljina L	65 mm
Oslobađanje Ø D ₁	5,8 mm
Kut spirale	40 stupanj

Tolerancija nazivnog \emptyset	h6
Duljina rezne oštrice L_s	26 mm
\emptyset reza D_c	6 mm
\emptyset drške D_s	6 mm
Smjer ispostave	vodoravno
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	0,02xD 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