

Garant
GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203006 10
GTIN	4045197851802
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

Za **grubo i fino glodanje**.

HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom** za **vrhunski vijek trajanja i optimalan učinak narezivanja** u različitim INOX materijalima. **Velika otpornost na oksidaciju i visoka toplinska čvrstoća**.

Može se koristiti pri **velikim brzinama narezivanja**, ujedno prikladno i za TOOLOX®.

Prednost:

Rad s izrazito malo vibracija.

Tehnički opis

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	40 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h10
Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm
Broj zubi Z	4
\varnothing reza D_c	10 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
\varnothing drške D_s	10 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ukupna duljina L	80 mm

Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,5 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	85 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno