

Garant

GARANT Master INOX VHM torusno glodalo HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,4mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206347 4/0,4
GTIN	4045197852328
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Dimenzije slične DIN 6527.

HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom.**

Za **izvanredan vijek trajanja** i **optimalan učinak narezivanja** u različitim INOX materijalima. Može se koristiti pri **velikim brzinama narezivanja**, ujedno prikladno i za TOOLOX®.

Prednost:

Veća otpornost na oksidaciju i tvrdoća pri visokim temperaturama.

Tehnički opis

Radijus rezne oštrice R_1	0,4 mm
Duljina rezne oštrice L_s	11 mm
Ø reza D_c	4 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	16 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Ø drške D_s	6 mm
Oslobađanje Ø D_1	3,6 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Broj zubi Z	4
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut spirale	40 stupanj

Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog \emptyset	h10
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,3 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina rezanja punih utora $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	230 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M

Uni	prikladno samo u posebnim uvjetima
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno