

Garant

GARANT Master Steel VHM završno glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	204012 16
GTIN	4045197886651
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Za **finu obradu**. Posebna geometrija za optimalno odvođenje odvojenih čestica. Visoka **vlastita stabilnost i miran rad** zahvaljujući neravnomjernoj podjeli. Za **obodno glodanje kao završnu obradu**.

Prikladno za obradu titana i titanovih legura.

Napomena:

$$a_{e \text{ maks}} = 0,1 \times D$$

Dodatno brušenje moguće od $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Broj zubi Z	7
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Ukupna duljina L	92 mm
\varnothing drške D_s	16 mm
\varnothing reza D_c	16 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Duljina rezne oštrice L_s	32 mm
Smjer ispostave	horizontalno

Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,1×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	360 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	290 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	S
GG(G)	prikladno	300 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak Usluge	prikladno
Brušenje tip HB	129100 HB