

Garant**GARANT Master Steel VHM završno glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	204016 12
GTIN	4045197886804
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**.

Izrazito dugačke oštrice za učinkovitu finu obradu.

Prikladno za obradu titana i titanovih legura.

Napomena:

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

$a_{e \text{ maks}} = 0,05 \times D$

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HA s h6
Ukupna duljina L	100 mm
Broj zubi Z	7
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Duljina rezne oštrice L_s	48 mm
Smjer ispostave	horizontalno
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ reza D_c	12 mm
$\varnothing$ drške D_s	12 mm

List s podacima

Duljina skošenja pod 45°	0,12 mm
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	0,05×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	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	S
GG(G)	prikladno	200 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

List s podacima

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

Prikladni proizvodi

<https://www.hoffmann-group.com/HR/hr/hom/p/204016-12>