

Garant

GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206359 4/0,5
GTIN	4045197943231
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

Tolerancije: radijus rezne oštrice $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Prednost:

Optimirani oblik žljebova, ekcentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi. HPC glodalo s različitim kutnim radijusima za radijalne prijelaze.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	3,8 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Broj zubi Z	4
Radius rezne oštrice R_1	0,5 mm
Duljina rezne oštrice L_s	11 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	22 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
\varnothing reza D_c	4 mm
Ukupna duljina L	62 mm
Kut spirale	38 stupanj
Seriya	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
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	zeleno
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
GG(G)	prikladno	250 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno