

FRIDRO
ALATI

STOCK

Visokoproduktivna
glodala od tvrdog metala



MR-A100

Mašine za
obaranje ivica



02/26

Glodala

Važi do isteka zaliha

STOCK

Visokoproduktivna
glodala od tvrdog metala

Područja upotrebe



Univerzalna upotreba (materijali)



Prvi izbor ● / alternativa ○

Uslovi rezanja

HPC



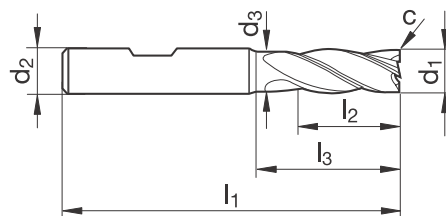
TiAlN presvlaka

Radius

4 rezne ivice

Nesrazmerno postavljene spirale pomažu u smanjenju vibracija

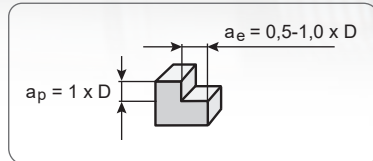
Weldon stezanje



Kat. br.	d1 e8 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	c mm x 45°	Z Br. reznih ivica	Cena/kom
54940 3,0	3,000	6,000	57,000	8,000	11,400	0,060	4	1.010,00
54940 4,0	4,000	6,000	57,000	11,000	14,900	0,080	4	1.010,00
54940 5,0	5,000	6,000	57,000	13,000	17,400	0,100	4	1.010,00
54940 6,0	6,000	6,000	57,000	13,000	21,000	0,120	4	1.140,00
54940 8,0	8,000	8,000	63,000	19,000	27,000	0,160	4	1.360,00
54940 10,0	10,000	10,000	72,000	22,000	32,000	0,200	4	1.756,00
54940 12,0	12,000	12,000	83,000	26,000	38,000	0,240	4	2.710,00
54940 14,0	14,000	14,000	83,000	26,000	38,000	0,280	4	3.798,00
54940 16,0	16,000	16,000	92,000	32,000	44,000	0,320	4	4.930,00
54940 20,0	20,000	20,000	104,000	38,000	54,000	0,400	4	8.500,00

Kat. br. 54940

VHM/ Fire
DIN 6527 K
Tip N



- ◆ n = broj obrtaja
 - ◆ Vc = brzina rezanja
 - ◆ d = prečnik glodala
 - ◆ f = posmak
 - ◆ fz = posmak po zubu
 - ◆ z = Broj zuba glodala
- $$n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d} \text{ (obr./min.)}$$
- $$f = fz \times z \times n \text{ (mm./min.)}$$

PREPORUČUJE SE HLAĐENJE EMULZIJOM

Grupa materijala	Materijali (primeri)	MPa (N/mm ²)	Tvrdoća	Vc (m/min)	Posmak po zubu fz (mm/zubu)
Čelik za opštu namenu	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		170 - 208 157 - 193	V U
Čelik za slobodno sečenje	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		170 - 208 126 - 154	U T
Nelegirani čelik	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		170 - 208 151 - 185 126 - 154	U U T
Legirani čelik	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		151 - 185 126 - 154	T S
Nelegirani kaljeni čelik	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		189 - 231	U
Legirani kaljeni čelik	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		151 - 185 113 - 139	U T
Nitrirani čelik	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		170 - 208 151 - 185	U S
Alatni čelik	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		151 - 185 126 - 154	U S
Čelik za velike brzine	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥650-1000		94 - 116	T
Čelik za opruge	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	94 - 116	S
Kaljeni čelik			≤40-48 HRC	44 - 54	Q
Prohrom, austenitni, martenzitni	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9 1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A) 1.4057 X20CrNi172 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850 ≤850 ≤850		80 - 100 70 - 90 65 - 70	T S T
Sivi liv	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		220 - 270 201 - 247	U T
Sivi liv	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMw-350-4(GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤240 HB <300 HB	182 - 224 157 - 193	U T
Hladno liveno gvožđe			≤350 HB	107 - 131	R
Specijalne legure	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		56 - 70	S
Titan i titan- legure	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		54 - 86 44 - 72	N M

Posmak po zubu fz (mm/zubu)

Prečnik glodala d	Posmak po zubu fz (mm/zubu)																Posmak po zubu Fz (mm/zubu)
	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	
2,00	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	
3,00	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,010	0,010	0,010	0,015	0,016	0,013	0,019	0,022	0,024	0,030	
5,00	0,005	0,006	0,007	0,009	0,010	0,014	0,020	0,020	0,022	0,025	0,026	0,026	0,028	0,030	0,032	0,038	
6,00	0,006	0,008	0,009	0,011	0,013	0,017	0,024	0,025	0,027	0,031	0,029	0,033	0,039	0,036	0,041	0,047	
8,00	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019	0,024	0,032	0,032	0,035	0,042	0,042	0,047	0,053	0,052	0,058	0,064	
10,00	0,013	0,015	0,018	0,021	0,025	0,030	0,038	0,039	0,044	0,050	0,053	0,059	0,065	0,066	0,073	0,080	
12,00	0,010	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,046	0,048	0,052	0,059	0,063	0,072	0,079	0,085	0,090	0,100	
16,00	0,020	0,023	0,027	0,032	0,038	0,045	0,054	0,058	0,063	0,071	0,079	0,088	0,095	0,100	0,110	0,120	
20,00	0,023	0,028	0,033	0,038	0,045	0,057	0,066	0,073	0,080	0,090	0,097	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	
25,00	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,065	0,075	0,100	0,120	0,130	0,140	0,150	0,165	0,170	0,180	0,190	

MAŠINE MR-A100 ZA OBARANJE IVICA

TEHNIČKI PODACI

Dimenzije: 120 x 33mm
Radni pritisak 6 bar.
Obrtaji/min.: 30.000
Obaranje ivice: 0,1 -1,5 mm
Težina: 0,5 kg

Rezna glava od volframovog čelika
sa dvostrukim ploščama

CENA

9.122,00

Fridro alati d.o.o.

Šumadijska 8
34103 Kragujevac
Tel.: 034 355 962
Tel.: 034 540 488
Email: fridro@mts.rs

Ponuda važi do isteka zallha
Cene su u RSD i bez PDV-a

FRIDRO

ALATI



U slučaju odstupanja od cene ili tehničkih podataka blagovremeno ćemo Vas obavestiti.

Kod porudžbina manjih od 8.000 RSD bez PDV trošak slanja robe zaračunavamo na račun kupca. Pri štampanju može doći do grešaka na koje ne možemo uticati i za koje ne odgovaramo. Hvala na razumevanju.