

Garant**GARANT Master Steel VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203034 16 |
| GTIN | 4045197718709 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:**Za **grubo i fino glodanje**.

Do $1 \times D$ u puni komad **s najvećim vrijednostima posmaka** i visokim stupnjem mirnog rada. Za maksimalnu moguću dubinu obrade pridržavajte se odnosa između mjere L_c (duljina rezne oštrice) i \varnothing (nazivna veličina)!

Prednost:

Optimirani oblik žljebova, ekcentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi.

Tehnički opis

| | |
|--|---------------------------|
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,32 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| \varnothing reza D_c | 16 mm |
| \varnothing drške D_s | 16 mm |
| Ukupna duljina L | 82 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 22 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | f8 |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Kut spirale | 38 stupanj |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Svojstvo kuta spirale | nejednako |
| Podjela oštrica | nejednako |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | $0,5 \times D$ 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 | 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 |