

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

Broj narudžbe	203039 12
GTIN	4062406230937
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **grubo i fino glodanje**.

Do 1,5xD u puni komad **s najvećim vrijednostima posmaka** i visokim stupnjem mirnog rada.

**Prednost:**

Optimizirani oblik žljebova, ekscentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi.

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	f8
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	36 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Kut spirale	38 stupanj
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Broj zubi Z	4

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
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	$0,5 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	260 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	240 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	190 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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