

## Garant

### GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,2mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206333 1/0,2
GTIN	4062406276140
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom**. Za **izvanredan vijek trajanja i optimalan učinak obrade** na različitim materijalima.

##### Dvostruko brušeni bočni slobodni kut.

Tolerancija: Radijus rezne oštrice  $R_1$

Veličina radijusa 0,1 mm – 1 mm:  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Veličina radijusa > 1,0 mm:  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

##### Upotreba:

Specijalno za **obradu pri velikim brzinama** u **izradi kalupa i alata** kopirnim glodanjem. Izvrsni rezultati kod **suhog glodanja**.

##### Napomena:

**Zamjenski proizvod za br. 206280.**

#### Tehnički opis

Duljina rezne oštrice $L_s$	1,5 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Ukupna duljina L	50 mm
Broj zubi Z	4
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	10 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm

Kut spirale	30 stupanj
Ø drške $D_s$	3 mm
Ø reza $D_c$	1 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	0,2 mm
minimalan slobodan prostor drške Ø $D_5$	0,85 mm
maksimalan slobodan prostor drške Ø $D_6$	0,95 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,2×D kod trimanja
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 <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	40 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	M
GG(G)	prikladno	110 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		