

Garant**GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
3/1,0mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206333 3/1,0
GTIN	4062406276201
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

Ukupna duljina L	50 mm
Radijus rezne oštrice R_1	1 mm
Broj zubi Z	4
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Ø reza D_c	3 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut spirale	30 stupanj

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	14 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Duljina rezne oštrice L_s	4 mm
\varnothing drške D_s	3 mm
maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	2,9 mm
minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	2,7 mm
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Tolerancija nazivnog \varnothing	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	85 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	40 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	prikladno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		