

Garant**GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
6/1,0mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 206333 6/1,0 |
| GTIN | 4062406276287 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Ø reza D_c | 6 mm |
| Radijus rezne oštrice R_1 | 1 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 7 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 21 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,022 mm |
| Broj zubi Z | 5 |

| | |
|---|---------------------------|
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Ø drške D_5 | 6 mm |
| Kut spirale | 30 stupanj |
| Ukupna duljina L | 57 mm |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| maksimalan slobodan prostor drške Ø D_6 | 5,9 mm |
| minimalan slobodan prostor drške Ø D_5 | 5,5 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | 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 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 | | |
| Usluge | | | |
| Brušenje tip HB | | 129100 HB | |