

**Garant****GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:  
10/1,0mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206335 10/1,0
GTIN	4062406276850
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. 206300.**

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	100 mm
Broj zubi Z	5
Kut spirale	30 stupanj
Ø drške $D_s$	10 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	60 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6

Radijus rezne oštrice $R_1$	1 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	11 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	10 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	9,9 mm
minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	9,2 mm
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	ANSI B 1.20.1
Tip	H
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	e8
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×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	180 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	75 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	65 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
GG(G)	prikladno	100 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		
<b>Usluge</b>			

Brušenje tip HB

129100 HB