

**Garant****GARANT Master Steel VHM glodalo, TiAlN, Ø DC: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201646 4
GTIN	4062406297855
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:****Ekscentrično brušeno za veliku čvrstoću reznih oštrica.**

Dimenzije slične DIN 6527.

**Prednost:****Optimizirana geometrija žlijebova** za poboljšano odvođenje odvijanih čestica.**Napomena:****Zamjenski proizvod za br. 201645.****Tehnički opis**

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HA s h6
Broj zubi Z	2
Ø reza $D_c$	4 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	3,8 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	8 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	14 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	f8
Kut spirale	38 stupanj
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,1 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ 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 samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB