

**Garant****GARANT Master Steel VHM glodalo, TiAlN, Ø DC: 2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201646 2
GTIN	4062406297831
Razred artikla	11X

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

Dimenzije slične DIN 6527.

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

Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Ukupna duljina L	38 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	3 mm
Kut spirale	38 stupanj
Broj zubi Z	2
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	4 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	1,9 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,05 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Tolerancija nazivnog Ø	f8

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Ø reza $D_c$	2 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	8 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