

**Garant****Gruborezno glodalo HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 30mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 192610 30     |
| GTIN           | 4067263291190 |
| Razred artikla | 11W           |

**Opis****Izvedba:**

**S rebrastim profilom i brušenim slobodnim površinama.** Široki razmaci između zubi mogu se dodatno brusiti bez izmjena profila.

Geometrija čeone oštrice za uranjanje i nejednaki korak zuba.

**Tehnički opis**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Kut skošenih rubova  | 45 stupanj                |
| Tolerancija nazivnog Ø   | k12                       |
| Kut spirale  | 30 stupanj                |
| Duljina skošenja pod 45°   | 0,5 mm                    |
| Drška  | DIN 1835 B s h6           |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,061 mm                  |
| Ø drške $D_s$  | 25 mm                     |
| Ukupna duljina L   | 166 mm                    |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                                      | 90 mm                     |
| Smjer ispostave  | vodoravno, koso i okomito |
| Ø reza $D_c$   | 30 mm                     |
| Broj zubi Z  | 5                         |
| Prevlaka   | TiAlN                     |
| Rezni materijal  | HSS Co 8                  |

|                                   |                             |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| Standard                          | DIN 844 B                   |
| Profil glodanja                   | NR                          |
| Podjela oštrica                   | nejednako                   |
| Širina zahvata $a_e$ kod glodanja | 0,15×D kod obodnog glodanja |
| Unutarnje hlađenje                | ne                          |
| Prsten u boji                     | nema                        |
| Vrsta proizvoda                   | Kutna glodača glava         |

### Podaci korisnika

|                               | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 100 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 60 m/min  | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 45 m/min  | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 45 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 13 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno samo u posebnim uvjetima | 11 m/min  | M       |
| GG(G)                         | prikladno samo u posebnim uvjetima | 36 m/min  | K       |
| CuZn                          | prikladno samo u posebnim uvjetima | 73 m/min  | N       |
| Uni                           | prikladno                          |           |         |
| mokro maksimalno              | prikladno                          |           |         |
| suho                          | prikladno samo u posebnim uvjetima |           |         |