

Garant**GARANT Steel VHM glodala za duboku obradu HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203057 16
GTIN	4069515028509
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

Za **grubu i finu obradu**. Za upotrebu u nestabilnim procesima obrade i za obradu složenih komponenti.

Do $1,5 \times D$ u puni komad **s najvećim vrijednostima posmaka** i visokim stupnjem mirnog rada.

Prednost:

Optimirani oblik žljebova, ekcentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi.

Napomena:

Zamjenski proizvod za br. 203041.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	42 mm
Broj zubi Z	4
Oslobađanje Ø D_1	15,8 mm
Duljina rezne oštrice L_s	36 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ø reza D_c	16 mm
Ukupna duljina L	92 mm
Ø drške D_s	16 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

List s podacima

Kut spirale	38 stupanj
Duljina skošenja pod 45°	0,32 mm
Drška	DIN 6535 HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
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 N/mm ²	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

List s podacima

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno