

## Garant

### GARANT Master Steel VHM završno glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	204014 6
GTIN	4045197886699
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Za **finu obradu**. Posebna geometrija za optimalno odvođenje odvojenih čestica. Visoka **vlastita stabilnost i miran rad** zahvaljujući neravnomjernoj podjeli. Za **obodno glodanje kao završnu obradu**.

Prikladno za obradu titana i titanovih legura.

##### Napomena:

$$a_{e\text{ maks}} = 0,1 \times D$$

Dodatno brušenje moguće od  $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$ .

#### Tehnički opis

Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	6 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Duljina rezne oštrice $L_s$	18 mm
Ukupna duljina $L$	62 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	6 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,06 mm
Broj zubi $Z$	7
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Smjer ispostave	horizontalno

Kut spirale	45 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,1×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 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	360 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	290 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	S
GG(G)	prikladno	300 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB