

Garant**GARANT Master Steel VHM završno glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	204018 10
GTIN	4045197886866
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**.

Izrazito dugačke oštrice za učinkovitu finu obradu.

Napomena:

$$a_{e\text{ maks}} = 0,05 \times D$$

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

Tehnički opis

Ukupna duljina L	96 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,065 mm
\varnothing reza D_c	10 mm
Smjer ispostave	horizontalno
\varnothing drške D_s	10 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Broj zubi Z	7
Duljina rezne oštrice L_s	50 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA

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	0,05×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 ²	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
GG(G)	prikladno	200 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Zrak Usluge	prikladno
Brušenje tip HB	129100 HB