

## Garant

### GARANT Master Steel VHM završno glodalo HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	204018 16
GTIN	4045197886897
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Za **finu obradu**.<br>Posebna geometrija za optimalno odvođenje odvojenih čestica.<br>Visoka **vlastita stabilnost i miran rad** zahvaljujući neravnomjernoj podjeli.<br>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  $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$ .

#### Tehnički opis

Ukupna duljina L	136 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Broj zubi Z	7
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HA
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 mm
Smjer ispostave	horizontalno
$\varnothing$ reza $D_c$	16 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Drška	DIN 6535 HA s h6
Duljina rezne oštrice $L_s$	80 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm

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 <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 <b>Usluge</b>	prikladno
Brušenje tip HB	129100 HB