

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM gruborezna glodača glava, HB730, Ø D d11: 16mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 210290 16     |
| GTIN           | 4045197891457 |
| Razred artikla | 21M           |

**Opis****Napomena:**

Orijentacijske vrijednosti primjene za  $a_{p \text{ maks.}} \leq 0,75 \times D$ .

**Tehnički opis**

|  |              |
|--|--------------|
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,1 mm       |
| Duljina skošenja pod $45^\circ$                                  | 0,8 mm       |
| Duljina glave l  | 28 mm        |
| Oštrice Ø D  | 16 mm        |
| Duljina rezne oštrice $L_2$                                      | 20 mm        |
| Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm      |
| Veličina prihvata  | 16 mm        |
| Kut skošenih rubova  | 45 stupanj   |
| Ukupna duljina L   | 37,3 mm      |
| Broj oštrica Z   | 5            |
| Serija   | TopCut       |
| Serija   | Master Steel |
| Vrsta  | HB730        |

|                                |                                  |
|--------------------------------|----------------------------------|
| Rezni materijal                | VHM                              |
| Standard                       | Tvornička norma                  |
| Tip                            | N                                |
| Profil glodanja                | NR                               |
| Kut spirale                    | 42 stupanj                       |
| Smjer ispostave                | vodoravno, koso i okomito        |
| Širina zahvata ae kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba 1×D mm |
| Širina zahvata ae kod glodanja | 0,3×D kod trimanja mm            |
| Unutarnje hlađenje             | ne                               |
| odgovarajući prihvat           | GARANT TopCut                    |
| Vrsta proizvoda                | Umetak za rezanje za glodanje    |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | V <sub>c</sub> | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 210 m/min      | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 170 m/min      | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 150 m/min      | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 130 m/min      | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min      | P       |
| Čelik < 55 HRC                 | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min       | H       |
| Čelik < 60 HRC                 | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 80 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min       | S       |
| GG(G)                          | prikladno                          | 160 m/min      | K       |

|                  |                                    |
|------------------|------------------------------------|
| Ulje             | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| mokro maksimalno | prikladno                          |
| mokro minimalno  | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| suho             | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| Zrak             | prikladno                          |