

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM torusno glodalo HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206359 10/2,0
GTIN	4045197943453
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Tolerancije: radijus rezne oštrice  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Prednost:**

Optimirani oblik žljebova, ekcentrično brušene stražnje (slobodne) površine, duboki žljebovi. HPC glodalo s različitim kutnim radijusima za radijalne prijelaze.

**Tehnički opis**

Kut spirale	38 stupanj
Ukupna duljina L	80 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Broj zubi Z	4
Ø drške $D_s$	10 mm
Radijus rezne oštrice $R_1$	2 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	22 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	38 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	9,7 mm
Ø reza $D_c$	10 mm
Serijska	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
GG(G)	prikladno	250 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno