

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

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	204019 10
GTIN	4045197954220
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:**

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

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

**Tehnički opis**

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

Kut skošenih rubova	90 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
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	prikladno		

## Usluge

Brušenje tip HB

129100 HB