

## Garant

### GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	202999 6
GTIN	4062406233662
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

Za **grubo i fino glodanje**.

HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom** za **vrhunski vijek trajanja i optimalan učinak narezivanja** u različitim INOX materijalima. **Velika otpornost na oksidaciju i visoka toplinska čvrstoća**.

Može se koristiti pri **velikim brzinama narezivanja**, ujedno prikladno i za TOOLOX®.

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za sigurno odvođenje odvojenih čestica.

##### Prednost:

Rad s izrazito malo vibracija.

#### Tehnički opis

Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	5,6 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	6 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Broj zubi Z	4

Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	23 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h10
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	230 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	115 m/min	P
Čelik $< 50 \text{ HRC}$	prikladno	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		