

**Garant****GARANT Master INOX M VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202986 10
GTIN	4062406242329
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom prevlakom** za **izvanredan vijek trajanja i optimalan učinak strojne obrade** najrazličitijih nehrđajućih čelika. Može se koristiti pri velikim **brzinama rezanja**, npr. u Duplex čelicima.

**Napomena:**

**Zamjenski proizvod za br. 202993.**

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	4
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza D <sub>c</sub>	10 mm
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Kut spirale	42 stupanj
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	14 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm

Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	24 mm
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Radijus čela $r_v$	0,2 mm
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M
Uni	uvjetno pogodno		

mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno