

**Garant****GARANT Master INOX M VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202986 5
GTIN	4062406242299
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**

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Ukupna duljina L	54 mm
Broj zubi Z	4
Ø drške $D_s$	6 mm
Kut spirale	42 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza $D_c$	5 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	9 mm

Radijus čela $r_v$	0,1 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 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	230 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	115 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
Uni	uvjetno pogodno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno