

**Garant****Vretenasto glodalo HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 191290 5      |
| GTIN           | 4045197531223 |
| Razred artikla | 11W           |

**Opis****Izvedba:**

Geometrija čeone oštrice za ukapanje.<br>**Ekscentrično brušene slobodne površine.**  
Za najviše zahtjeve odrezivanja.

**Napomena:**

**Kao glodalo za utore** (tolerancija e8) **ili kao vretenasto glodalo.**<br>**50 % veći učinak u odnosu na** glodala s 2 rezne oštrice.<br>**Veći žljebovi** nego kod vretenastih glodala s više reznih oštrica (prednost kod obrade mekih materijala). Za glodanje utora.

**Tehnički opis**

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,008 mm                  |
| Broj zubi Z   | 3                         |
| Ø reza $D_c$  | 5 mm                      |
| Ø drške $D_s$   | 6 mm                      |
| Ukupna duljina L  | 68 mm                     |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                                       | 24 mm                     |
| Smjer ispostave   | vodoravno, koso i okomito |
| Drška   | DIN 1835 B s h6           |
| Tolerancija nazivnog Ø  | e8                        |
| Kut spirale   | 30 stupanj                |
| Kut skošenih rubova   | 90 stupanj                |
| Prevlaka  | TiAlN                     |

|                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Rezni materijal    | HSS PM              |
| Standard           | DIN 844 B           |
| Tip                | N                   |
| Unutarnje hlađenje | ne                  |
| Prsten u boji      | nema                |
| Vrsta proizvoda    | Kutna glodača glava |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 138 m/min | N       |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 83 m/min  | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 64 m/min  | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 64 m/min  | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 37 m/min  | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 32 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 23 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 18 m/min  | M       |
| GG(G)                          | prikladno samo u posebnim uvjetima | 55 m/min  | K       |
| CuZn                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | N       |
| Uni                            | prikladno                          |           |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |           |         |
| suho                           | prikladno                          |           |         |

