

**Garant****Gruborezno glodalo HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 14mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 192852 14     |
| GTIN           | 4045197198266 |
| Razred artikla | 11W           |

**Opis**

Izvedba:

Posebni supstrat SPM s vrlo velikim udjelom kobalta. Povezuje tvrdoću VHM-a i žilavost PM čelika. Geometrija čeone oštrice za ukapanje.

Upotreba:

Za najviše zahtjeve odrezivanja i povećanja volumena odvojenih čestica kod čelika otpornih na koroziju.

**Tehnički opis**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                   |
| Broj zubi Z  | 4                         |
| Ø reza $D_c$   | 14 mm                     |
| Duljina skošenja pod $45^\circ$                                | 0,3 mm                    |
| Ø drške $D_s$  | 12 mm                     |
| Ukupna duljina L   | 73 mm                     |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                                    | 16 mm                     |
| Smjer ispostave  | vodoravno, koso i okomito |
| Drška  | DIN 1835 B s h6           |
| Tolerancija nazivnog Ø   | k12                       |
| Kut spirale  | 30 stupanj                |
| Kut skošenih rubova  | 45 stupanj                |

|                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Prevlaka           | TiAlN               |
| Rezni materijal    | HSS E SPM           |
| Standard           | DIN 327             |
| Profil glodanja    | HRF                 |
| Unutarnje hlađenje | ne                  |
| Strategija rezanja | HPC                 |
| Prsten u boji      | plavo               |
| Vrsta proizvoda    | Kutna glodača glava |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 159 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 95 m/min  | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 74 m/min  | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 74 m/min  | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 42 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 26 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 21 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 20 m/min  | S       |
| Uni                            | prikladno samo u posebnim uvjetima |           |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |           |         |
| mokro minimalno                | prikladno                          |           |         |
| suho                           | prikladno samo u posebnim uvjetima |           |         |