

**Garant****GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203007 2
GTIN	4067263828617
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Za **grubo i fino glodanje**.

HPC glodalo s **novom razvijenom visoko učinkovitom 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®.

**Prednost:**

Rad s izrazito malo vibracija.

**Tehnički opis**

Kut spirale	40 stupanj
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ukupna duljina L	40 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,8 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h10
Duljina rezne oštrice $L_s$	5 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	13 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	4 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	2 mm

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Drška	DIN 6535 HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Serija	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×D
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
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 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	115 m/min	P
Čelik < 50 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		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		