

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203011 5
GTIN	4045197851840
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

 Za **grubo i fino glodanje**.

 HPC glodalo s **novorazvijenom visokoučinkovitom 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**

Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	25 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f <sub>z</sub> za glodanje utora u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Broj zubi Z	4
Tolerancija nazivnog Ø	h10
Ø reza D <sub>c</sub>	5 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	18 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Ukupna duljina L	62 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 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	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		