

Garant**GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203011 16 |
| GTIN | 4045197851895 |
| 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

| | |
|---|---------------------------|
| Ø drške D _s | 16 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Broj zubi Z | 4 |
| Tolerancija nazivnog Ø | h10 |
| Ø reza D _c | 16 mm |
| Ukupna duljina L | 108 mm |
| Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje | 56 mm |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Posmak f _z za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Oslobađanje Ø D ₁ | 15,5 mm |

| | |
|--|--|
| Duljina rezne oštrice L_s | 48 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,35 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_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | $0,05 \times D$ 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_c | ISO kod |
|-------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 240 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 220 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 180 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 180 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik $< 50 \text{ HRC}$ | prikladno | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 100 m/min | M |

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