

Garant**GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202998 5
GTIN	4045197860934
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 reza D_c	5 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ukupna duljina L	54 mm
Ø drške D_s	6 mm
Duljina rezne oštrice L_s	9 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	4
Tolerancija nazivnog Ø	h10

Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
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	0,3×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	230 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno