

**Garant****GARANT Master INOX VHM vretenasto glodalo HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	202998 10
GTIN	4045197860965
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**

Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Ø drške $D_s$	10 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h10
Duljina rezne oštrice $L_s$	14 mm
Ø reza $D_c$	10 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm

Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kut spirale	40 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Seriya	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	250 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	230 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 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	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno