

## Garant

### GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203116 5
GTIN	4062406783457
Razred artikla	11Z

#### Opis

##### Izvedba:

Visokoučinkovito glodalo s **nejednolikim rasporedom oštrica** i **nejednolikim usponom spirale**. **Visoka sigurnost postupka** te **bolje odvođenje odvojenih čestica** putem **povećanih prostora za odvojene čestice**. **Optimizirani supstrat tvrdog metala** za **visoku otpornost na lom kod savijanja** i **ekstremnu dugotrajnost**, čak i kod nehrđajućih čelika u području visokih performansi, posebice Duplex. **Lomač odvojenih čestica** na oštricama **postavljen je pomaknuto**.

##### Prednost:

Smanjene sile izvlačenja uslijed smanjenog kuta spirale.

##### Napomena:

$h_{max}$ : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 i 204019.

$a_{e,max.} = 0,12 \times D$  za TPC obradu.

#### Tehnički opis

Kut spirale	36 stupanj
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Broj zubi Z	6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB

Ø reza $D_c$	5 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,1 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u <math>900 \text{ N/mm}^2</math>	0,032 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Ukupna duljina L	57 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojtvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,12 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik <math> < 500 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno samo u posebnim uvjetima	380 m/min	P
Čelik <math> < 750 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno samo u posebnim uvjetima	340 m/min	P
Čelik <math> < 900 \text{ N/mm}^2</math>	prikladno samo u posebnim uvjetima	300 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	S
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		