

Garant

GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203116 4 |
| GTIN | 4062406783440 |
| 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.

$a_{e,max}$ = 0,12xD za TPC obradu.

Tehnički opis

| | |
|------------------------------|------------|
| Tolerancija nazivnog Ø | f8 |
| Ukupna duljina L | 57 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,08 mm |
| Kut spirale | 36 stupanj |
| Oslobađanje Ø D ₁ | 3,9 mm |
| Broj zubi Z | 6 |

| | |
|---|---------------------------|
| Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u $900 N/mm^2$ | 0,026 mm |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| \varnothing drške D_s | 6 mm |
| Kvaliteta centriranja s drškom | G 2,5 s HB |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| \varnothing reza D_c | 4 mm |
| Drška | DIN 6535 HB |
| Duljina rezne oštrice L_s | 11 mm |
| Serija | 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×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 N/mm^2</math> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 380 m/min | P |
| Čelik <math>< 750 N/mm^2</math> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 340 m/min | P |
| Čelik <math>< 900 N/mm^2</math> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 300 m/min | P |

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