

**Garant****GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203116 10
GTIN	4062406783488
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×D za TPC obradu.

**Tehnički opis**

Ø drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Drška	DIN 6535 HB
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Ø reza $D_c$	10 mm

Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u <math>900 \text{ N/mm}^2</math>	0,065 mm
Broj zubi Z	6
Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,8 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina rezne oštrice $L_s$	22 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Kut spirale	36 stupanj
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	30 mm
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	$0,12 \times D$
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 < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		