

Garant

GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203116 8
GTIN	4062406783471
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

Duljina rezne oštrice L_s	19 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	7,8 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Broj zubi Z	6
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

Kut spirale	36 stupanj
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u $900 N/mm^2$	0,052 mm
\varnothing drške D_s	8 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
\varnothing reza D_c	8 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	25 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Drška	DIN 6535 HB
Seriya	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	0,12xD
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 < 900 N/mm ²	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		