

Garant

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



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203117 4
GTIN	4062406783624
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_{maks} : vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti. Za fine radnje preporučujemo artikl br. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 i 204019.

$a_{e maks.} = 0,1 \times D$ za TPC obradu.

Tehnički opis

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,024 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Duljina rezne oštrice L_s	16 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	3,9 mm
Ukupna duljina L	62 mm
Kut spirale	36 stupanj

Broj zubi Z	6
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Drška	DIN 6535 HB
Duljina skošenja pod 45°	0,08 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	23 mm
Ø drške D _s	6 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø reza D _c	4 mm
Broj razdjelnika čestica	1
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,1×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 < 500 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	380 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	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		