

Garant**GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203117 20
GTIN	4062406783709
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.

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

Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L_s	60 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	19,8 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Ukupna duljina L	126 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	70 mm
Drška	DIN 6535 HB
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Kut spirale	36 stupanj
Debljina steznog sredstva h _{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø drške D _s	20 mm
Ø reza D _c	20 mm
Broj zubi Z	6
Broj razdjelnika čestica	2
Serijski broj	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		