

Garant**GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203118 12
GTIN	4062406783754
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.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$ za TPC obradu.

Zamjenski proizvod za br. 203104 i br. 203107.

Tehnički opis

Kut spirale	36 stupanj
Ø drške D_s	12 mm
Duljina rezne oštrice L_s	48 mm
Broj zubi Z	6
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,061 mm

Ukupna duljina L	100 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB
Duljina skošenja pod 45°	0,24 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
\varnothing reza D_c	12 mm
Broj razdjelnika čestica	2
Serija	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	0,07×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	320 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	290 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	260 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	120 m/min	S
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		