

## Garant

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



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203118 10
GTIN	4062406783747
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.

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

**Zamjenski proizvod za br. 203104 i br. 203107.**

#### Tehnički opis

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Kut spirale	36 stupanj
Duljina rezne oštrice $L_s$	40 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

Drška	DIN 6535 HB
Ø drške $D_s$	10 mm
Ø reza $D_c$	10 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Broj zubi Z	6
Ukupna duljina L	89 mm
Broj razdjelnika čestica	2
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojtvo 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 <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	320 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	290 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	260 m/min	P

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