

**Garant****GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica i unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203120 16
GTIN	4067263117131
Razred artikla	11Z

**Opis****Izvedba:**

Visokoučinkovito glodalo s **neravnomjernim rasporedom oštrica i neravnomjernim usponom spirale**. **Visoka sigurnost postupka te bolje odvođenje odvojenih čestica** putem **povećane 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. **Strugač odvojenih čestica** na oštricama **postavljen je pomaknuto**.

Verzija s unutarnjim hlađenjem za poboljšano odvođenje odvojenih čestica.

**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**

Ukupna duljina L	108 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	55 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Ø reza $D_c$	16 mm
Kut spirale	36 stupanj

Duljina rezne oštrice $L_s$	48 mm
Broj zubi Z	6
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB
Broj razdjelnika čestica	2
Drška	DIN 6535 HB
Oslobađanje $\varnothing D_1$	15,8 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,32 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojtvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,12 \times D$
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
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	380 m/min	P

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	340 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	300 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	S
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno		