

**Garant****GARANT Master INOX vretenasto glodalo s dijelovima za odvođenje odvojenih čestica i unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203120 8
GTIN	4067263117100
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**

Duljina rezne oštrice $L_s$	24 mm
Drška	DIN 6535 HB
Duljina skošenja pod 45°	0,16 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ø reza $D_c$	8 mm
Kvaliteta centriranja s drškom	G 2,5 s HB

Kut spirale	36 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške $D_s$	8 mm
Broj zubi Z	6
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	30 mm
Ukupna duljina L	68 mm
Broj razdjelnika čestica	1
Oslobađanje Ø $D_1$	7,8 mm
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,12×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		