

Garant

GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205551 6
GTIN	4062406111151
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

S novim rebrastim profilom, optimizirano za veću brzinu posmaka. Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2×D (u punom utoru). Poboļjšana zaštita reznih oštrica. Velika otpornost na lom kod savijanja zahvaljujući korištenju ultrafinog zrnatog supstrata.

Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2×D (u punom utoru).

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za sigurno odvođenje odvojenih čestica.

Prednost:

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe kroz niske žlijebave lomača odvojenih čestica. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje izrazito stabilna. Zahvaljujući velikom slobodnom prostoru s čeone strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

Prikladno za grubu obradu, ali i za obradu punih utora.

Tehnički opis

Duljina skošenja pod 45°	0,3 mm
Duljina rezne oštrice L _s	13 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	19 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Oslobađanje Ø D ₁	5,6 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Ø reza D _c	6 mm

Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,035 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,045 mm
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Broj zubi Z	5
Kut spirale	42 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø drške D_s	6 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,4×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	prikladno	35 m/min	M
GG(G)	prikladno	200 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		