

## Garant

### GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205551 8
GTIN	4062406111168
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). Poboljšana 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

Smjer ispostave	vodoravno i koso
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Broj zubi Z	5
Ukupna duljina L	63 mm
Ø reza $D_c$	8 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	7,4 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm

Duljina rezne oštrice $L_s$	19 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,4 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	d11
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	25 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	8 mm
Kut spirale	42 stupanj
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 <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M

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