

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205556 16
GTIN	4062406112158
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 2xD (u punom utoru). Poboljšana zaštita reznih oštrica. Velika otpornost na lom kod savijanja zahvaljujući korištenju ultrafinog zrnatog supstrata.

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 čeonu strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

Za grubu obradu.

Napomena:

Posebno dugačko oslobođenje na vratu za zaobilaženje smetajućih kontura.
S konusno povećavajućim žlijebovima kako bi se osigurala stabilnost pri dugoj isturenosti alata.

Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L _s	36 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	100 mm
Ø drške D _s	16 mm
minimalan slobodan prostor drške Ø D ₅	14,4 mm
Broj zubi Z	5
maksimalan slobodan prostor drške Ø D ₆	15,5 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,8 mm

Kut spirale	42 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog \varnothing	d11
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing reza D_c	16 mm
Ukupna duljina L	150 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Norma proizvođača
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	30 m/min	M
GG(G)	prikladno	180 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno