

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205556 20
GTIN	4062406112165
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 žlijebove 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 žlijevovima kako bi se osigurala stabilnost pri dugoj isturenosti alata.

Tehnički opis

Ø drške D _s	20 mm
maksimalan slobodan prostor drške Ø D ₆	19,4 mm
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,09 mm
Duljina skošenja pod 45°	1 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Duljina rezne oštrice L _s	41 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	98 mm

Ukupna duljina L	150 mm
Ø reza D _c	20 mm
Kut spirale	42 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Broj zubi Z	5
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
minimalan slobodan prostor drške Ø D ₅	18 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 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	45 m/min	M
INOX > 900 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		