

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205556 10
GTIN	4062406112134
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.

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

Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza D _c	10 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	58 mm
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,06 mm
Kut spirale	42 stupanj
Ukupna duljina L	100 mm
Broj zubi Z	5

maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	9,7 mm
minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	9 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	d11
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm
\varnothing drške D_5	10 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,5 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
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	$0,3 \times D$ 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		