

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205556 6
GTIN	4062406112110
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 reza D _c	6 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Kut spirale	42 stupanj
Broj zubi Z	5
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ukupna duljina L	80 mm
Ø drške D _s	6 mm

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	42 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,3 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Duljina rezne oštrice L_s	13 mm
minimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_5$	5,4 mm
maksimalan slobodan prostor drške $\varnothing D_6$	5,8 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	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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