

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

Broj narudžbe	205448 16
GTIN	4062406276034
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

S **novim rebrastim profilom**, optimizirano za veće brzine posmaka od INOX-a. Poboljšana zaštita reznih oštrica blagim zaobljenjem bridova. **Velika otpornost na lom pri savijanju** zahvaljujući upotrebi **ultrafinog zrnatog supstrata**. Broj oštrica prilagođen za učinak i sigurnost postupka.

**Prednost:**

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe preko kalupa za odvojene čestice. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje **izrazito stabilna**.

**Upotreba:**

Prikladno za grubu obradu, ali i za obradu punih utora.

**Preporuka:**

Za procesno pouzdan rad, posebno za pune utore, koristite prihvate za alat s **4 kanala rashladnog sredstva**.

**Tehnički opis**

Ø reza $D_c$	16 mm
Ø drške $D_s$	16 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm

Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	d11
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Kut spirale	40 stupanj
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,35 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	22 mm
Broj zubi Z	5
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	140 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Uni	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima		