

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

Broj narudžbe	205450 6
GTIN	4062406276072
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

Kut spirale	40 stupanj
Oslobađanje Ø D ₁	5,6 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Broj zubi Z	4
Ø drške D _s	6 mm
Ø reza D _c	6 mm
Posmak f _z za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm ²	0,025 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	19 mm
Posmak f _z za glodanje utora u INOX-u > 900 N/mm ²	0,02 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ukupna duljina L	57 mm
Duljina rezne oštrice L _s	13 mm
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
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 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	150 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		