

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205448 5
GTIN	4062406275488
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

Broj zubi Z	4
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut spirale	40 stupanj

Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Duljina rezne oštrice L_s	9 mm
\varnothing reza D_c	5 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ukupna duljina L	54 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	d11
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×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 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		